SERVO MOTEUR AC

MANUEL D'UTILISATION DE L'APPAREIL DŰRKOPP ADLER-251 SEULEMENT

HVP-20-4-25 POUR DA- 251

MINI-MOTEUR

C-60

FRANCAIS

HSVP20U06 - FR

2008. 07

EC - Manufacturer Declaration

EC Declaration of Conformity

We declare herewith that the following equipment：
NEEDLE POSITIONER

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIES
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIES
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIES

. is designed to be a driver of a sewing unit or system and must not be put into commission until the sewing unit or system has been declared in conformity with the provision of the EC Machinery Directives.

. complies with the following relevant provisions:
-EC Low Voltage Directive (73/23/EEC)
-EC Electromagnetic Compatibility Directive (89/336/EEC)
-EC Machinery Directive (98/37/EC)

Applied harmonized standards, especially :

EN 60204-31	Electrical equipment of industrial machines. Particular requirements for sewing machines, sewing units and sewing system.
EN 292-1	Safety of machines.
EN 292-2	Safety of machines, technical guidelines and specifications.
EN 61000-6-2	EMS for industrial environment.
EN 61000-6-3	EMI for residential environment.

EG Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart des Nähmaschinenantriebes：
MOTOR TYP

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIEN
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIEN
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIEN

. zum Einbau in eine Näheinheit oder Nähanlage sind und dass Inbetriebsnahme so lange untersagt ist, bis festgestellt wurde, dass die Näheinheit oder Nähanlag, in die dieser Nähmaschinenantrieb eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht.

. folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht：
- EG Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)
- EG EMV Richtlinie (89/336/EWG)
- EG Maschinenrichtlinie (98/37/EWG)

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere：

EN 60204-31	Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen. Besondere Anforderungen für Nähmaschinen, Nähanheiten und Nähanlagen.
EN 292-1	Sicherheit von Maschinen, Grundsätzliche Terminologie und Methodik.
EN 292-2	Sicherheit von Maschinen, Technische Leitsätze und Spezifikationen.
EN 61000-6-2	EMS für Industrie Gebrauch.
EN 61000-6-3	EMI für häuslich Gebrauch.

Dichiarazione CE di conformità

Con la presente dichiaramo che la costruzione del motore per macchine per cucire：
TIPO DI MOTORE

AC SERVO MOTORE---HVP-70 SERIE
AC SERVO MOTORE---HVP-90 SERIE
AC SERVO MOTORE---HVP-20 SERIE

. è destinata per essere incorporata in una unità di cucitura oppure in un impianto di cucitura. E vietata la sua messa in servizio prima che l'unità o l'impianto di cucitura in cui sarà incorporata sia stato dichiarato conforme alle disposizioni della direttiva CE per macchinari.

. è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti：
-Direttiva CE per bassa tensione (73/23/CEE)
-Direttiva CE per compatibilità elettromagnetica (89/336/CEE)
-Direttiva CE per macchinari (98/37/CE)

Norme armonizzate utilizzate, in particolare：

EN 60204-31	Equipaggiamento elettrico di macchine industriali. Esigenze speciali per macchine per cucire, unità ed impianti di cucitura.
EN 292-1	Sicurezza di macchinari, terminologia di base e metodica.
EN 292-2	Sicurezza di macchinari, direttive tecniche e specifiche.
EN 61000-6-2	EMS per l'ambiente industriale.
EN 61000-6-3	EMI per l'ambiente residenziale.

Déclaration CE de conformité

Par la présente, nous déclarons que le type de fabrication du moteur pour machines à coudre：
TYPE DE MOTEUR

AC SERVO MOTEUR---HVP-70
AC SERVO MOTEUR---HVP-90
AC SERVO MOTEUR---HVP-20

. est destiné à être intégré à une unité ou un système de couture et que sa mise en service est interdite tant que l'unité ou le système de couture auquel il sera intégré n'ait été déclaré conforme aux dispositions de la directive CE sur les machines.

. répond aux suivantes dispositions pertinentes：
- Directive CE sur la basse tension (73/23/CEE)
- Directive CE sur la compatibilité électromagnétique (89/336/CEE)
- Directive CE sur les machines (98/37/CE)

Normes appliquées après harmonisation, en particulier：

EN 60204-31	Équipement électrique des machines industrielles. Règles particulières pour machines à coudre, unités et systèmes couture.
EN 292-1	Sécurité des machines, terminologie de base, méthodologie.
EN 292-2	Sécurité des machines, principes et spécifications techniques.
EN 61000-6-2	EMS pour utilisation industrielle.
EN 61000-6-3	EMI pour utilisation résidentiel.

Declaração CE de Conformidade

Declaramos, pelo presente instrumento, que a construção do motor da màquina de costura：
TIPO DO MOTOR

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SÉRIE
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SÉRIE
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SÉRIE

. está destinada a ser incorporada numa unidade ou instalação de costura. Nunca colocar em serviço antes de a unidade de costura ou a instalação de costura em que este motor vai ser incorporado ser declaràda em conformidade com o disposto na directiva da CE sobre máquinas.

. corresponde às seguintes normas pertinentes：
-Directiva CE sobre baixa tensão (73/23/CEE)
-Directiva CE sobre compatibilidade electromagnética (89/336/CEE)
-Directiva da CE sobre máquinas (98/37/CE)

Normas harmonisadas aplicadas, em particular：

EN 60204-31	Equipamento eléctrico de máquinas industriais. Requisitos especiais para máquinas de costura, Unidades de costura e instalações de costura.
EN 292-1	Segurança das máquinas, terminologia básica, metodologia.
EN 292-2	Segurança das máquinas, normas básicas técnicas e especificações.
EN 61000-6-2	EMS para ambiente industriais.
EN 61000-6-3	EMI para ambiente residencial.

EC Declaración de Conformidad

Declaramos junto con esto que el siguiente equipo：
MOTOR SINCRONIZADOR

AC MOTOR SERVO---HVP-70 SERIE
AC MOTOR SERVO---HVP-90 SERIE
AC MOTOR SERVO---HVP-20 SERIE

. está diseñado para ser un controlador de una unidad de costura o sistema y no hay que ser puesto en servicio activo hasta que la unidad de costura o sistema se ha declarado conforme a la provisión de EC Directivas Maquinarias.

. Se conforma con las siguientes provisiones pertinentes：
-EC Directiva Voltaje Bajo (73/23/EEC)
-EC Directiva Compatibilidad Electromagnética (89/336/EEC)
-EC Directiva Maquinaria (98/37/EC)

Aplicado normas armonizadas, especialmente：

EN 60204-31	Equipo electrico de máquinas industrials. Requisito particular para máquinas de coser, Unidades de costura y sistema de costura.
EN 292-1	Seguridad de máquinas.
EN 292-2	Seguridad de máquinas, directrices técnicos y especificaciones.
EN 61000-6-2	EMS para ambiente industrial.
EN 61000-6-3	EMI para ambiente residencial.

H. S. Machinery. Co., Ltd

Mr. C. H. Tai Plant Manager

VERSION : HVP - 20 Series

SOMMAIRE

1. Précaution de Sécurité

Page

(1). Environnement de travail ····· 1
(2). Sécurité lors du montage ····· 1
(3). Sécurité lors de l'utilisation ····· 2
(4). Sécurité pendant la maintenance et la réparation ····· 2
(5). Règles pour la maintenance et la réparation ····· 2
(6). Icônes de danger et précautions ····· 2
(7). Information de garantie ····· 2

2. Installation et Ajustement

(1). Installation de la boîte de contrôle ····· 3
(2). Installation de la boîte d'opération ····· 3
(3). Réglage de la Controleur de vitesse ····· 3
(4). Controleur de vitesse En avant / Vers l'arrière fonction & ajustement de force ····· 4
(5). Installation du synchroniseur ····· 5
(6). Assemblage de la roue manuelle ····· 5
(7). Installation de la roue manuelle ····· 5
(8). Ajustement de la position de l'aiguille ····· 6

3. Branchement de L'alimentation et de la Terre

(1). Branchement en monophasé et triphasé ····· 7
(2). Comment raccordé en 1Φ / 220 V à partir d'une source en 3Φ / 380 V ····· 7
(3). L'équilibre de charge pour les moteurs 1Φ / 220V en système d'alimentation 3Φ / 220V ···· 8
(4). Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants ····· 8

4. Nom des Composants de la Boîte de Contrôle

(1). Utilisez les chiffres suivants en référence au dessin de la boite de contrôle ····· 9
(2). Extérieur du boîte de contrôle ····· 10

5. Touches de Fonction sur le Tableau de Commande

(1). Lors de l'utilisation de la boite d'opération F-10 ····· 11
(2). Lors de l'utilisation de la boite d'opération C-60 ····· 12

6. Ajustement de Paramètre

(1). Comment arriver au niveau【Normal Mode】····· 15
(2). Comment arriver au niveau【Paramètre Mode】····· 15
(3). Comment entrer la【Paramètre Valeur】avec le tableau d'opération F-10 ····· 15
(4). Comment entrer la【Paramètre Valeur】avec le tableau d'opération C-60 ····· 16
(5). Entrée de la Valeur pour les touches A、B、C、D【Paramètre Valeur】····· 16

Page

7. Comment Utiliser la Fonction de Réinitialisation 17

8. Dépannage de Base

(1). Codes d'erreur et mesure 18

(2). HVP-20 Liste de composants 20

9. HVP-20-4-25 Dessin des Connections 21

Appendice :

(1). Niveau 1 paramètres liste P1

(2). Niveau 2 paramètres liste P3

Page Inférieure : Diagramme comparatif de l'affichage 7-segments des caractères

1. Précaution de Sécurité

Lors de l'installation et de l'utilisation du mini moteur servo HVP 20, les précautions suivantes doivent être respectés. Ceci produit est destiné pour fonctionner avec une machine à coudre et ne doit pas être utilisé pour d'autres applications.

(1). Environnement de travail :

(a). Tension d'alimentation :
Utiliser uniquement le moteur en concordance avec la tension d'alimentation indiquée sur la plaque signalétique du HVP 20 avec une tolérance de ±10 %

(b). Interférence électromagnétique:
Pour éviter de fausse manoeuvre, utiliser le produit loin de toutes machines à hautes fréquences ou de générateur d'impulsion électromagnétique.

(c). Température :
1. Ne pas utiliser avec une température supérieure à 45° C ou inférieure à 5° C.
2. Éviter l'utilisation à l'extérieur ou sous le rayonnements solaires.
3. Éviter l'utilisation près d'une source de chaleur.
4. Éviter l'utilisation dans une atmosphère avec un taux d'humidité de 30 % ou moins ou avec un taux de 95 % ou plus.

(d). Atmosphère:
1. Éviter l'utilisation en atmosphère poussiéreuse, ou tenir éloigner de matières corrosives.
2. Éviter l'utilisation en atmosphère gazeuse.-

(2). Sécurité lors du montage :

(a). Pour le moteur et la boîte de contrôle, suivre les instructions de ce manuel concernant le montage correct.

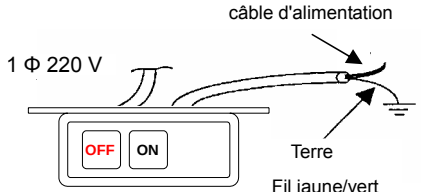
(b). Accessoires: Couper l'alimentation et retirer la prise d'alimentation avant le montage d'un accessoire.

(c). Câble d'alimentation:
1. Ne pas appliquer dessus d'objets lourds, un effort trop important, ou des pliures importantes.
2. Le câble d'alimentation ne doit pas passer trop près de la courroie ou de la poulie, prévoir un espace d'au minimum 3 cm.
3. Vérifier la tension d'alimentation avant de brancher le câble d'alimentation, s'assurer qu'il correspond bien à la valeur indiquée sur la plaque signalétique du HVP-20 avec une tolérance de ±10 %.

Avertissement: Si la boîte de contrôle est de AC 220V système, ne pas connecter à la sortie d'AC 380V , sinon code d'erreur [ER0. 4] se présente. Si cela est arrivé, veuillez éteindre l'interrupteur général tout de suite et vérifier la tension de pouvoir. Continuer à fournir le 380V plus de 5 minutes pourrait endommager les fusibles (F1,F2) d'EMI planche et éclater le condensateurs d'electrolytic (C4,C5) de planche d' électricité, en plue, il même pourrait nuire la sûreté de personne.

(d). Terre:

1. Pour éviter les interférences d'électricités statiques ou les fuites de courant, toutes les terres doivent être raccordées.



Le fil de terre (Jaune / Vert) doit être raccordées

2. Utilisé la prise et le câble correct pour raccorder le fil de terre.

(3). Sécurité lors de l'utilisation :

(a). Lors de la première utilisation, travailler à vitesse réduite et vérifier le sens de rotation.

(b). Pendant l'utilisation de la machine, ne toucher aucune des pièces en movement.

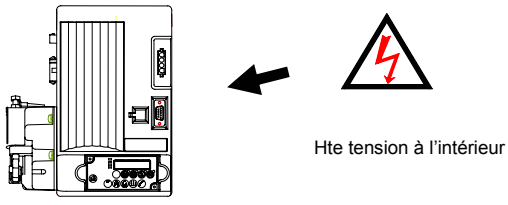
(c). Toutes les pièces mobiles doivent avoir leurs protections en place pour éviter tout contact avec le corps ou par un objet.

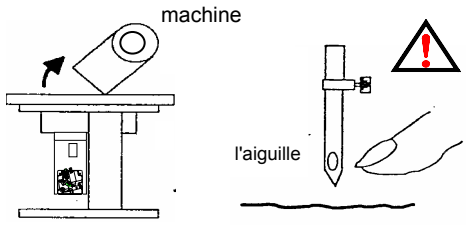
(4). Sécurité pendant la maintenance et la réparation :

L'alimentation électrique doit être coupée en premier quand :

(a). Démontage du moteur ou de la boîte de contrôle, ou branchement et débranchement d'un connecteur

(b). Couper l'alimentation électrique et attendre 5 mn avant d'ouvrir la boite de contrôle.





(c). Lors du basculement vers l'arrière de la machine, changement de l'aiguille, ou enfilage de l'aiguille (voir ci dessus)

(d). Repairing or doing any mechanical adjustment.

(e). Non utilisation de la machine.

(5). Règles pour la maintenance et la réparation :

(a). Maintenance et réparation ne doivent être réalisés que par du personnel spécialement formé.

(b). Ne pas couvrir la ventilation du moteur, cela peut occasionner une surchauffe.

(c). Ne pas utiliser d'objets pour forcer sur le produit.

(d). Toutes les pièces pour la réparation doivent être approuvés ou livrés par les soins du fabricant.

(6). Icônes de danger et précautions :

Les risques de blessures sont précisés avec cet icône dans ce manuel d'instruction.

Cet icône prévient d'un danger électrique et de précaution à prendre.

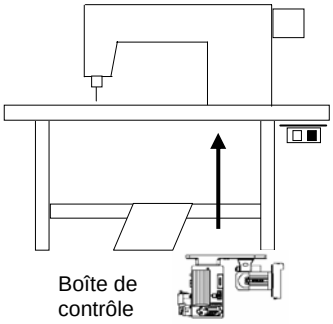
(7). Information de garantie :

Le fabricant assure une garantie sur le produit pendant une période 18 mois après la date de livraison du produit, pour tous défauts de fonctionnement lors d'un usage normal du produit par le client.

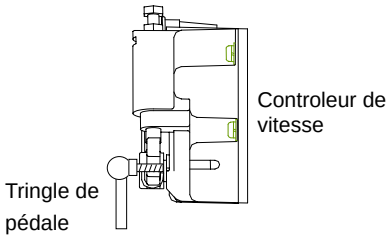
2. Installation et Ajustement

(1). Installation de la boîte de contrôle :

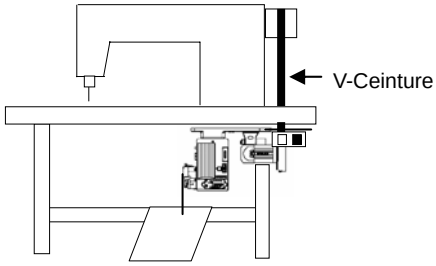
a). Installez le moteur et la boîte de contrôle sous la table.



b). Installez la pédale avec le contrôleur de vitesse.

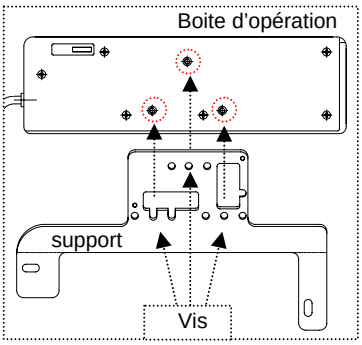


c). Vue de l'installation.

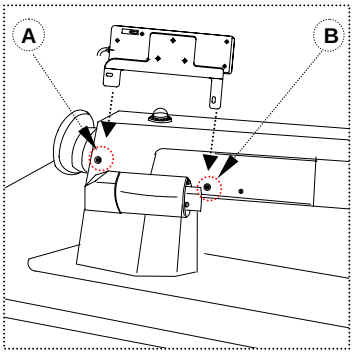


(2). Installation de la boîte d'opération :

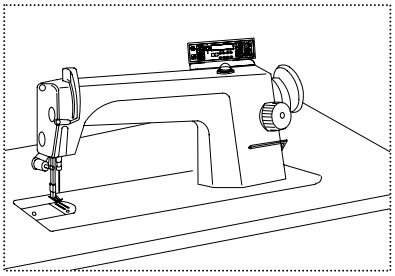
a). Montez la boite d'opération sur le support et fixez les vis.



b). Dévissez les vis A, B et montez le support sur la tête de la machine.



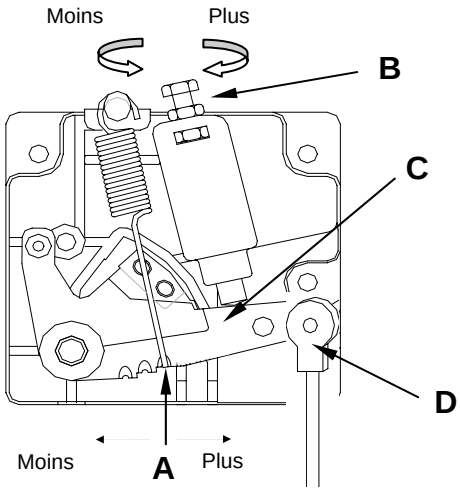
c). Rappelez-vous de fixer les vis A, B et de brancher la prise de la boite d'opération à la boite de contrôle.



(3). Réglage de la Controleur de vitesse :

Pièces détachées du contrôleur de vitesse :
Voir dessin

A： Ressort
B： Écrou
C： Levier/ bras de pédale
D： Rotule du levier/ pédale



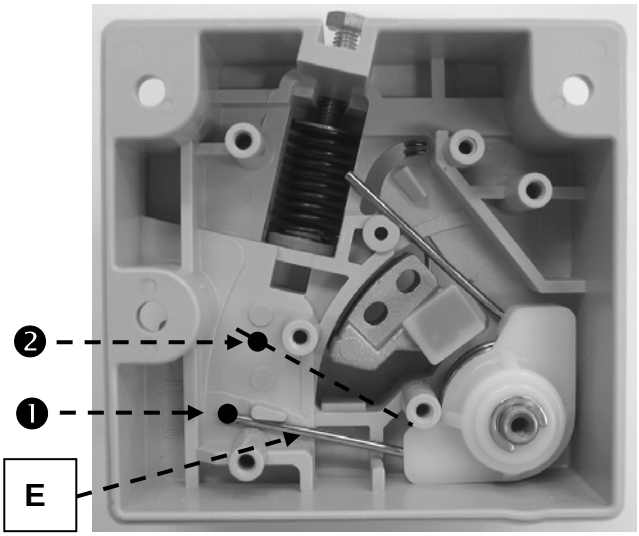
Type de réglage		Après réglage
1	Réglage de la force du levier de pédale	Ressort A se déplace vers là droit = plus d'effort. Ressort A se déplace à gauche = Moins d'effort.
2	Réglage de la force du rétro de pédale	En tournant l'écrou B = diminue l'effort. En tournant l'écrou B = augmente l'effort.
3	Réglage de la course de pédale	Si D fixer à droite = course plus grande. Si D fixer à gauche = course plus courte.

(4). Controleur de vitesse En avant / Vers l'arrière fonction & ajustement de force :

<u>État de la livraison le ressort “E” de torsion intérieur est en position „1“.</u>

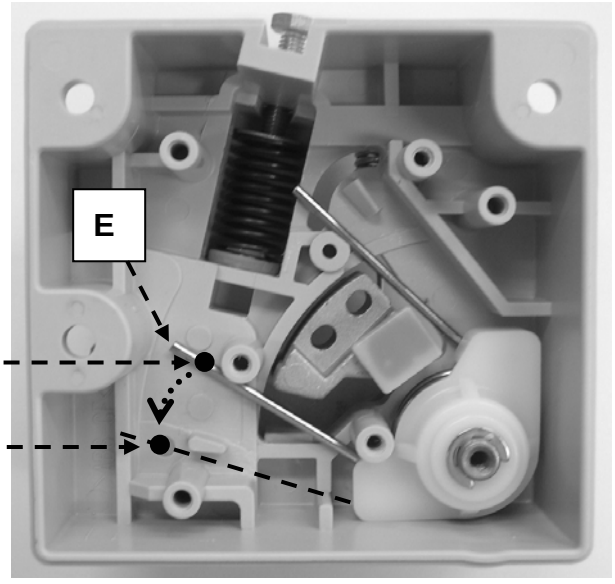
Après l'ajustement des ressort extérieurs **(A)** (chapitre 2, section 3), le ressort de torsion intérieur **(E)** peut être ajusté en plus.

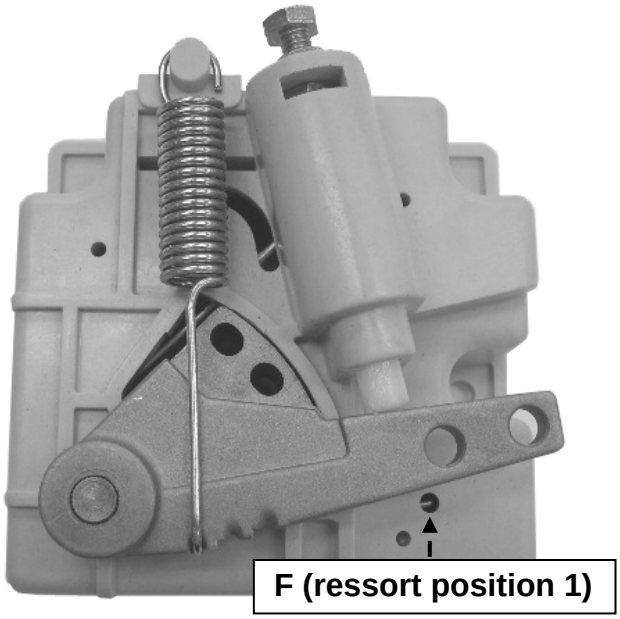
a). Machine avec la levée de pied :



Pour des machines **avec** la solénoïde de levée de pied, la lame inférieure du ressort doit être placée dans position 1.
Ceci cause une position claire pour la position de gîte de moitié de pédale pour la levée de pied sans coupe de fil.
La coupe de fil suivra avec la pleine gîte de pédale.
En cette position de la lame de ressort, la force vers l'avant de pédale est inférieure en position 2.
Attention: Le paramètre 70 doit être placé sur **OFF** pour des machines avec le solénoïde de levée de pied.

b). Machine sans la levée de pied :

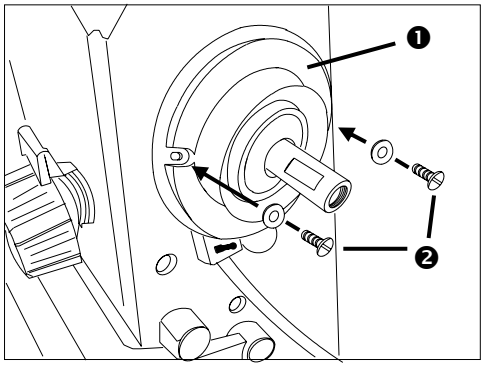




Pour des machines **sans** la solénoïde de levée de pied, la lame de ressort peut être mouvement de la position 1 de position 2.
Poussez avec un petit tournevis par le trou (F) et la lame sautera de la position 1 pour position 2.
La force vers l'avant de pédale est plus hauts en position 2 qu'en position 1.
Attention:

1. Pour des machines sans la solénoïde de levée de pied, Le paramètre 70 doit être placé sur **ON**, que le début de découpage de fil en demi de position de gîte de la pédale de pied.
2. Le positionnement renversé de la lame de ressorts (E) de position 2 à 1 peut seulement être fait après l'ouverture du logement de boîtier de controleur de vitesse de l'intérieur.

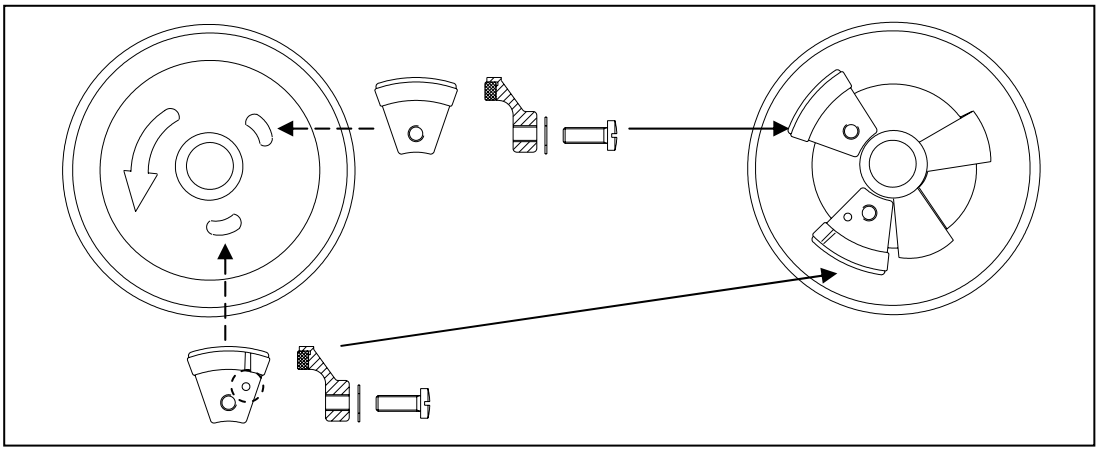
(5). Installation du synchroniseur :



(a). Fixez le synchroniseur ❶ avec les vis ❷ sur le bras de la machine

ATTENTION:
Vous devez utiliser les vis de cuivre pour fixer le synchroniseur. Sinon, l'aiguille sera mal positionnée et les deux aimants de la roue manuelle seront également démagnétisés.

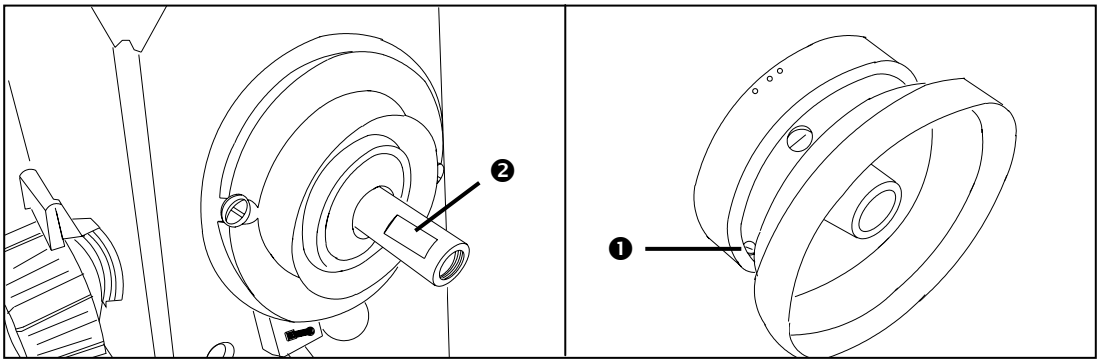
(6). Assemblage de la roue manuelle :



(a). Installez les aimants N et S à l'intérieur de la roue manuelle.

ATTENTION:
Le positionnement sera défectueux si les aimants N et S ne sont pas installés correctement !!
L'aimant de pole N est marqué d'un point rouge.

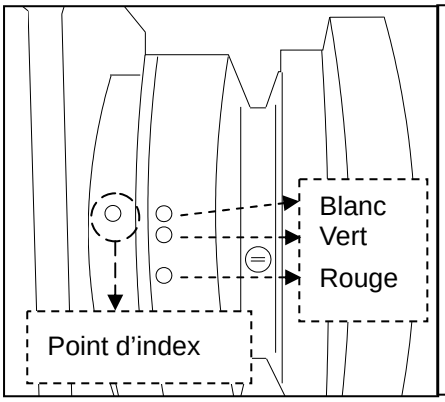
(7). Installation de la roue manuelle :



(a). Fixez la roue manuelle de façon à ce que sur l'axe du bras le vis ❶ de la roue (Le premier vis dans le direction de la rotation) touche la zone plate ❷ de l'axe et serre fixement les vis correspondants.

ATTENTION:
Assurez-vous que la roue manuelle ne touche pas le synchroniseur.

(8). Ajustement de la position de l'aiguille :

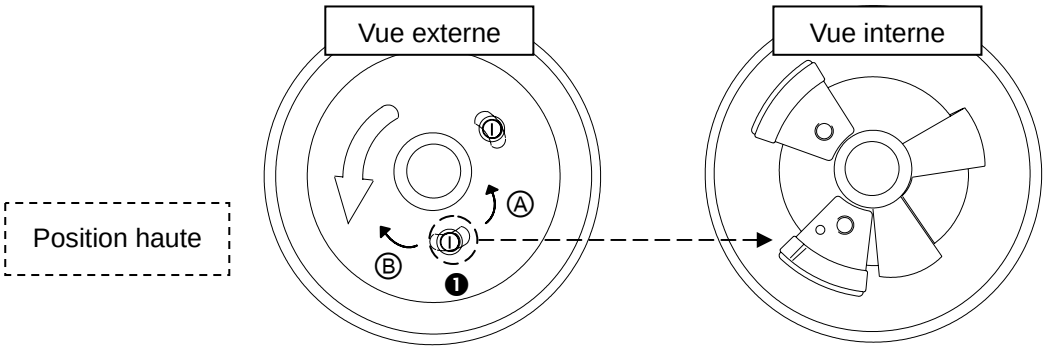


(a). Après avoir installé le synchroniseur et la roue manuelle, pointez la pédale vers le bas et laissez la machine coudre quelques points, puis vérifiez la position de l'aiguille.

(b). Si le moteur s'arrête en position haute, le point blanc sur le dessus de la roue manuelle devrait être aligné avec le point d'index de la machine à coudre.

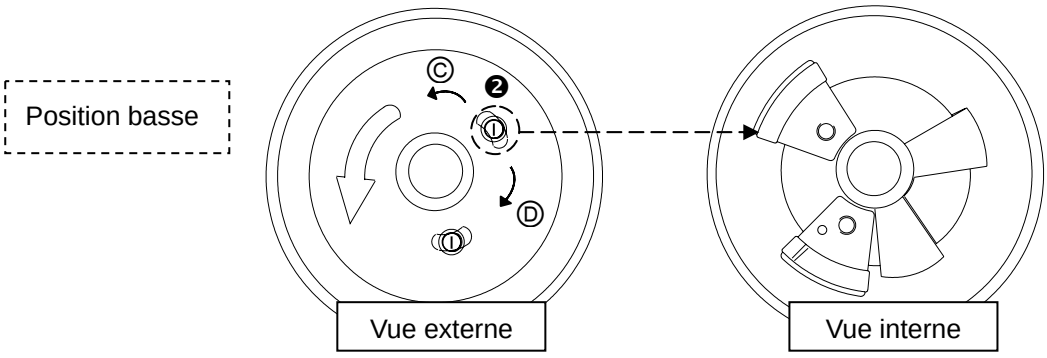
(c). Ajustement en position haute (ou position après réglage) :
Arrêtez l'aiguille dans sa position la plus haute, desserrez le vis ❶ pour ajuster l'aiguille dans sa fente.

1. Le temps d'arrêt de l'aiguille est avancé si vous ajustez l'aiguille en direction Ⓐ.
2. Le temps d'arrêt de l'aiguille est retardé si vous ajustez l'aiguille en direction Ⓑ.



(d). Ajustement en position basse :
Arrêtez l'aiguille dans sa position la plus basse, desserrez le vis ❷ pour ajuster l'aiguille dans sa fente.

1. Le temps d'arrêt de l'aiguille est avancé si vous ajustez l'aiguille en direction Ⓒ.
2. Le temps d'arrêt de l'aiguille est retardé si vous ajustez l'aiguille en direction Ⓓ.



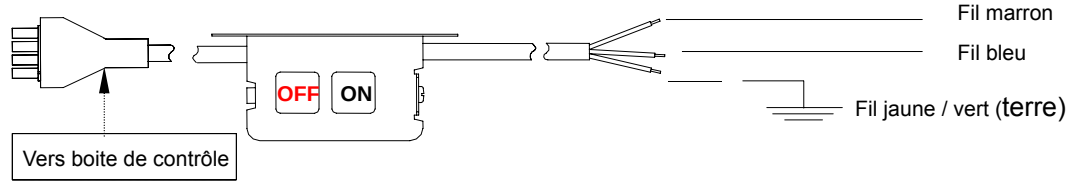
Note :
Si vous avez des questions relatives à l'ajustement de la position de l'aiguille, veuillez consulter le distributeur ou le mécanicien de la machine à coudre.

3. Branchement de L'alimentation et de la Terre

(1). Branchement en monophasé et triphasé :

Le câble vert/jaune correspond au fil électrique de terre.

Mono phasé (AC220V)

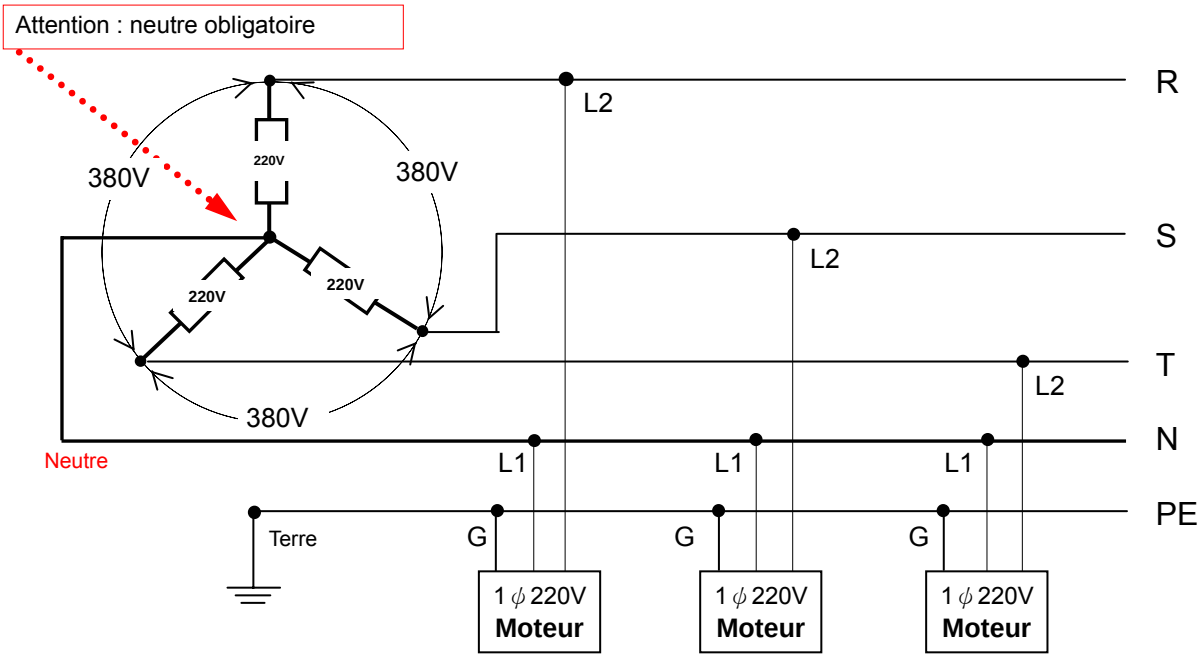


Attention : Le fil vert/jaune doit être raccordé à la terre

(2). Comment raccordé en 1Φ / 220 V à partir d'une source en 3Φ / 380 V :

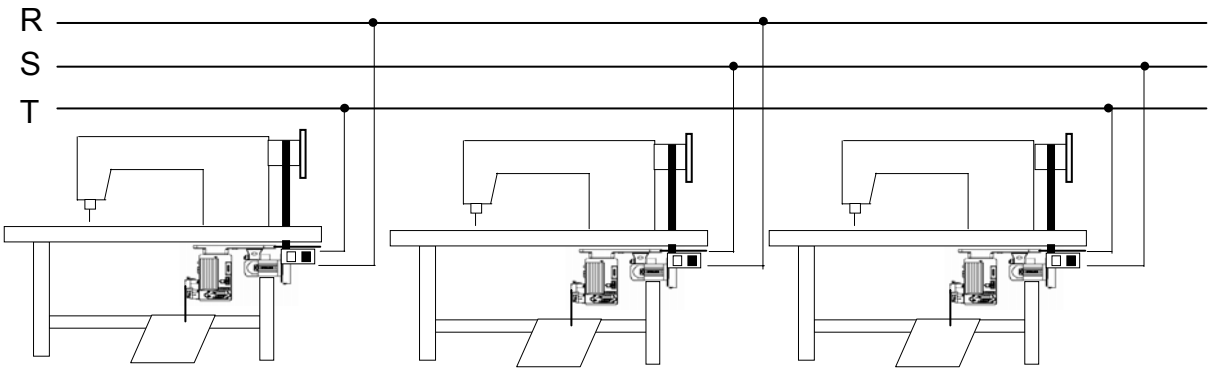
Attention : Si la distribution électrique ne comporte pas de neutre, le branchement de ce moteur servo n'est pas possible sur cette installation.

Veuillez demander au fournisseur d'offrir notre moteur servo 3Φ / 380 V.



(3). L'équilibre de charge pour les moteurs 1Φ / 220V en système d'alimentation 3Φ / 220V :

Veuillez installer les connexions de courant comme sur les diagrammes suivants pour l'équilibre de la charge.

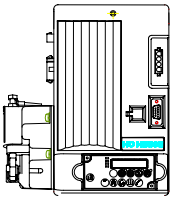


(4). Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants : (DC: 24 V ou 30 V)

Le strap JP1 est pour le 30 V et le JP2 est pour le 24 V.

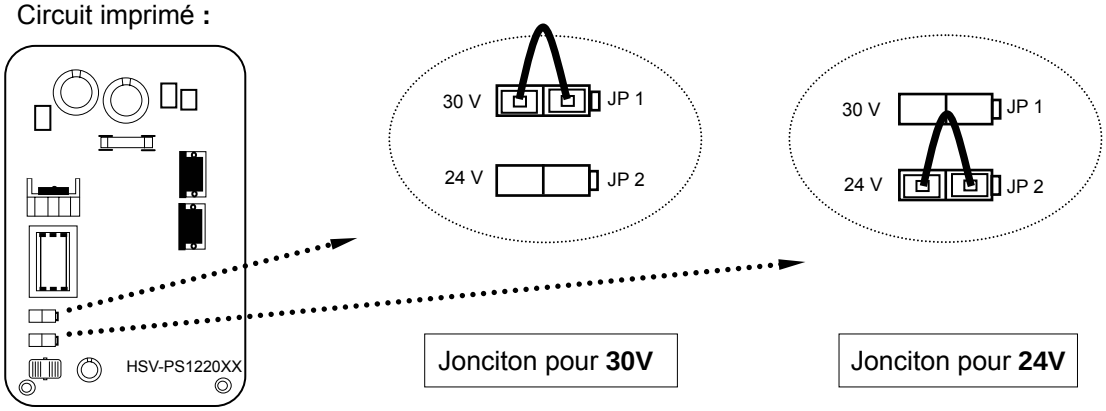
Attention (1) **:** Avant d'effectuer la modification, vérifier les caractéristiques des électro-aimants de la tête de machine.

Attention (2) **:**
Couper l'alimentation et attendre 5 mn avant d'ouvrir le boîtier, pour faire les modifications.



Haute Tension à l'intérieur

Circuit imprimé **:**



Jonciton pour **30V**

Jonciton pour **24V**

Fabrique fixation

4. Nom des Composants de la Boîte de Contrôle

(1). Utilisez les chiffres suivants en référence au dessin de la boite de contrôle.

1 : Support de montage pour moteur sous la table

2 : Prise d'alimentation du moteur

3 : Prise du dispositif de commande debout

4 : Prise de l'encodeur du moteur

5 : Prise du contact de sécurité

6 : Bloc de contrôle de vitesse

7 : Prise pour tableau de commande

8 : Câble de l'encodeur du moteur

9 : Câble de puissance du moteur

10 : Corps du moteur

11 : Carter courroie

12 : Prise pour lampe

13 : Prise alimentation principale

14 : 7P Prise du synchronisateur

15 : Prise pour le signal de sortie du pied presseur

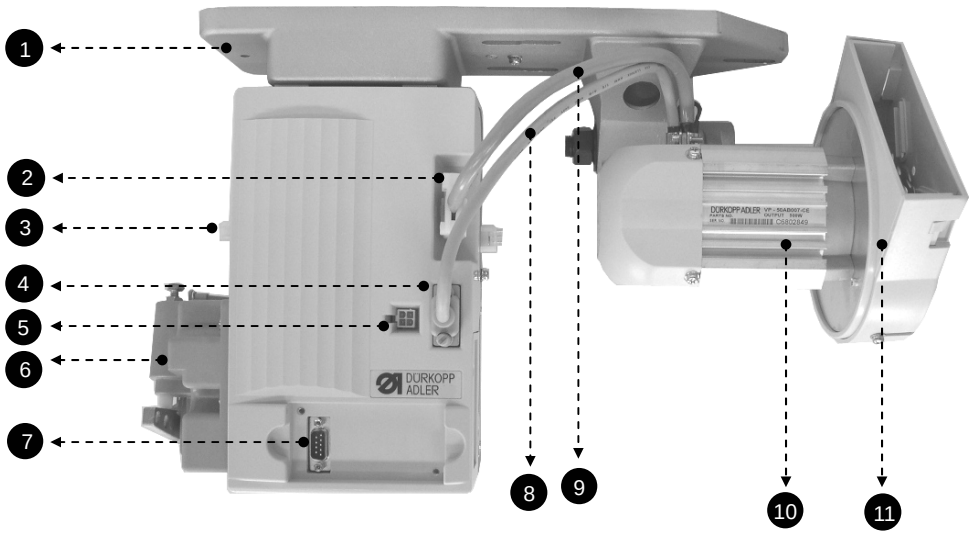
16 : Prise pour le signal de sortie de la machine à coudre

17 : Signal de sortie de la console de la machine à coudre

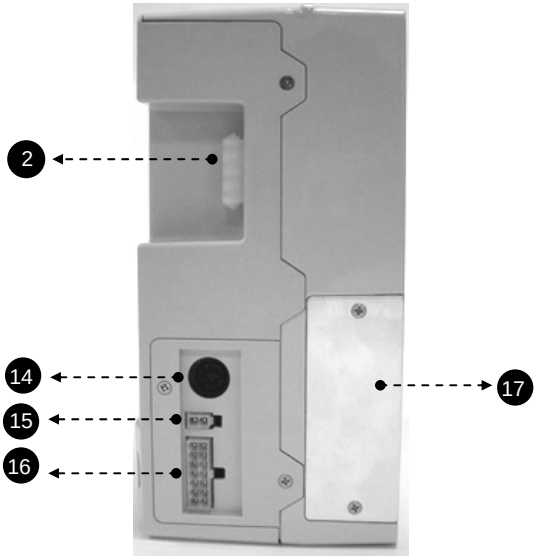
Toutess les prises doivent être branchées

(2). Extérieur du boîte de contrôle :

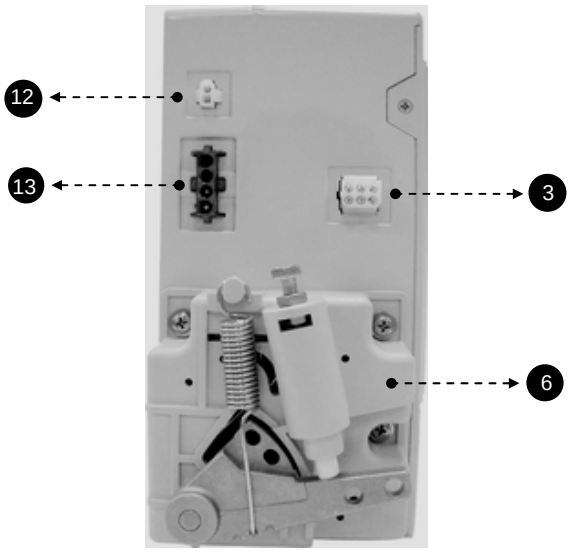
Vue de face



Vue droite

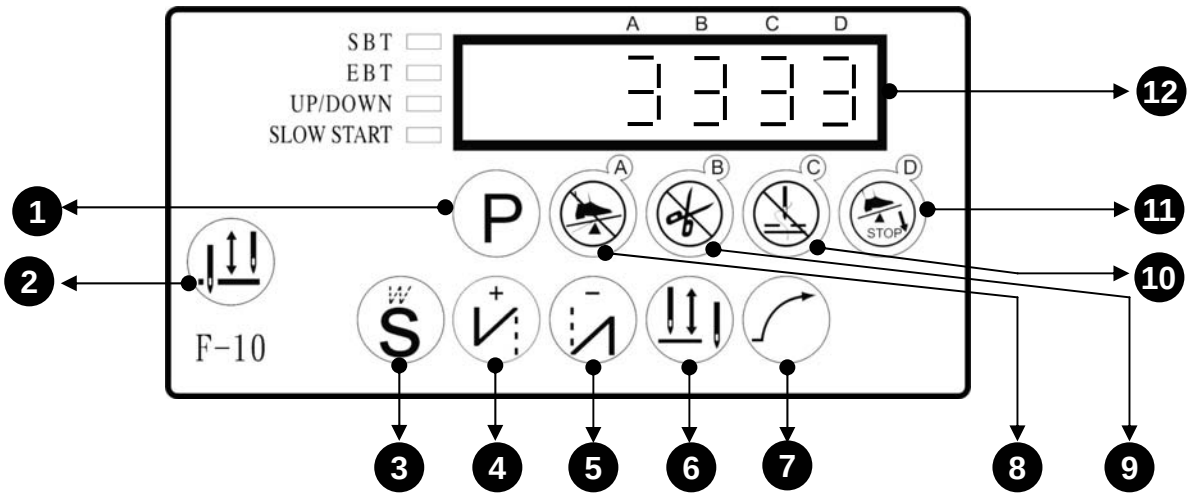


Vue gauche



5. Touches de Fonction sur le Tableau de Commande

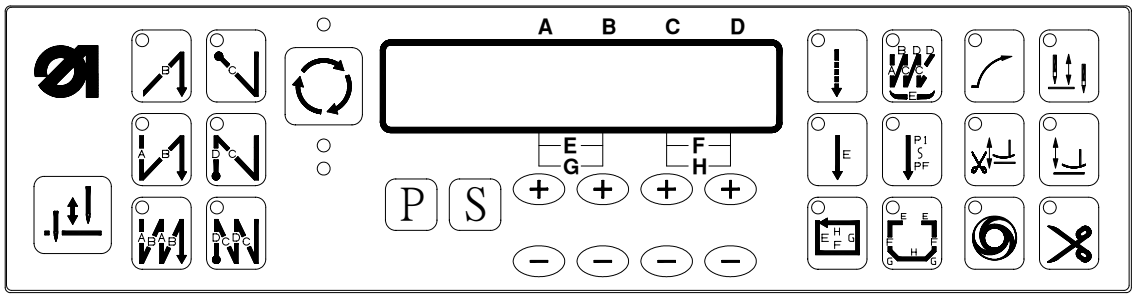
(1). Lors de l'utilisation de la boite d'opération F-10



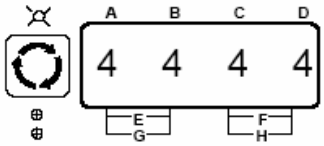
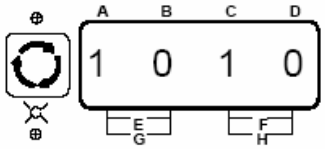
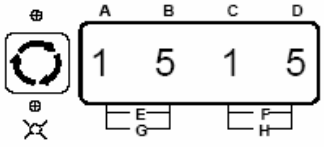
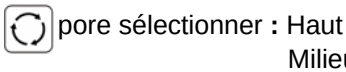
NO.	Touches de fonction pour machine point noué	Touches de fonction pour machine point de chaînette	Touches de fonctions en mode paramètre
1	Mode paramètre	Mode paramètre	Identique au touche d'incrément de paramètre
2	Aiguille haute	Aiguille haute	Sans Fonction
3	Couture libre / Couture d'arrêts /Couture avec nombre de points constants	Sans Fonction	Entrer la valeur de paramètre / parameter value saving key
4	Point d'arrêt de départ	Sans Fonction	Incrément du paramètre
5	Point d'arrêt de fin	Sans Fonction	Décrément du paramètre
6	Aiguille position HAUTE / BASSE lors d'un arrêt de la machine	Aiguille position HAUTE / BASSE lors d'un arrêt de la machine	Sans Fonction
7	Démarrage lent ACTIF / INACTIF	Démarrage lent ACTIF / INACTIF	Sans Fonction
8	Nombre de Points du A section (gamme dans 0 ~ 15 stitch)	Annuler le mi tallonnage : La fonction est désactivée	Touches sélection paramètre / Valeur
9	Nombre de Points du B section (gamme dans 0 ~ 15 stitch)	Annuler l'Orientation : La fonction est désactivée	Touches sélection paramètre / Valeur
10	Nombre de Points du C section (gamme dans 0 ~ 15 stitch)	Annuler le Nettoyeur : La fonction est désactivée	Touches sélection paramètre / Valeur
11	Nombre de Points du D section (gamme dans 0 ~ 15 stitch)	Démarrage de couture avec nombre de points constant : La fonction est activée	Touches sélection paramètre / Valeur
12	Icône de rotation du moteur / Affichage du nombre de points	Icône de rotation du moteur/ Affichage fonction spéciale	Affichage de paramètre

NOTE : Lorsque #8~#11 est définie comme touche de fonction spéciale, le paramètre [134. KLK] doit être réglé sur ON.

(2). Lors de l’utilisation de la boite d’opération C-60 :



Fonction	Touche	Opération de la Machine à coudre
Sélection du type d’arrêt de depart / fin		Arrêt de départ double (sections A,B)
		Arrêt de départ simple (sections A,B)
		Demi arrêt de départ (section B)
		Arrêt de fin double (sections C,D)
		Arrêt de fin simple (sections C,D)
		Demi arrêt de fin (section C)
Couture à nombre de points constant		1). Lorsque la pédale est enfoncée, la couture de nombre point constant E、F、G ou H est réalisé section par section. 2). Si la pédale est ramenée en position neutre lors d’une section, la machine s’arrête immédiatement. Lorsque la pédale est enfonce à nouveau, les points restants de E、F、G ou H sont réalisés. 3). Si le paramètre【010.ACD】est sur ON, la machine ne s’arrête pas et automatiquement réalise le cycle de coupe fil et d’arrêts de fin de couture à la fin des sections E ou H. 4). Lors de l’utilisation des sections P1~PF , P1~p4 sont paramétrés par défaut sur 15 points les autres sections non utilisés doivent être sur 0 point.
Couture libre		1). Lorsque la pédale est appuyée vers le bas, la machine commence la couture. Lorsque la pédale retourne en position neutre, la machine s’arrête immédiatement. 2). Lorsque la pédale est appuyée en arrière, le coupe fil est automatiquement commandé.

Couture d'arrêts		Lorsque la pédale est appuyées ver le bas, toutes les section de coutures d'arrêts, A、B、C、D sont répétés un nombre de fois E, et le coupe fil termine le cycle automatiquement. Note : quand la couture d'arrêts commence, elle ne s'arrête pas jusqu'à la fin du cycle, sauf si la pédale est appuyée vers l'arrière pour annuler l'action.
Réglage du nombre de points		A、B、C、D -- Réglage points de 0 ~ F **(Note)** E、F、G、H -- Réglage points de 0 ~ 99  ----A=B=C=D=4 points  ---- E = F = 15 points  ---- G = H = 15 points ∴ Touche  pore sélectionner **:** Haut A、B、C、D Milieu E、F Bas G、H
Aiguille haute / correction de point		1). En couture libre: Un appui sur cette touche agit comme correction de point. (demi point en avant) 2). En couture constante : (En couture d'arrêt positionne l'aiguille en haut) a. En cas d'arrêt intermédiaire dans une section, un appui de cette touche positionne l'aiguille en haut b. En cas d'arrêt à la fin d'une section, un appui sur cette touche ajoute un point en avant.
Couture un seul appui pédale (Automatique)		1). A la couture sans obstruction et de barre cluant： L'appui sur ce touche alarme mais ne fonctionne pas, et aussi LED ne s'allume pas. 2). A la couture de point constant： a. Marchez sur la pédale, Les sections de E、F、G、H marche les nombres de point automatiquement b. Toe down the pedal again to finish the rest sections until it finish pattern.
Sélection du cycle coupe fil		Active ou désactive le cycle coupe fil

Démarrage lent		1). Lorsque la fonction est sur ON, le démarrage lent est activé au premier démarrage du moteur. Après le coupe fil, il est activé à nouveau pour le prochain démarrage. 2). La vitesse de démarrage lent est réglable par le paramètre【007. S】. 3). Le nombre de points est réglable avec le paramètre【008.SLS】.
Aiguille position HAUTE/BASSE à l'arrêt du moteur		Réglage position d'arrêt de l'aiguille LED ON = Arrêt en position haute LED OFF = Arrêt en position basse
Pied presseur HAUT/BAS après le coupe fil		Action du pied presseur après le coupe fil LED ON = Relevage automatique du pied après le coupe fil LED OFF = Pas de relevage du pied après le coupe fil
Pied presseur HAUT/BAS à l'arrêt du moteur		Action du pied presseur à l'arrêt du moteur LED ON = Relevage automatique du pied à l'arrêt du moteur LED OFF = Pas de relevage du pied à l'arrêt du moteur
Touche d'incrément de la valeur		Touche d'incrément de la valeur de 0 à F **(Note)** Touche d'incrément de la valeur de 0 à 99
Touche de décrément de la valeur		Touche de décrément de la valeur de 0 à F **(Note)** Touche de décrément de la valeur de 0 à 99
Passe en mode paramètre/incrément de la valeur du paramètre		Appuyer et maintenir la touche 2 secondes pour passer en mode paramètre. Egalement agit en touche d'incrément de la valeur du paramètre
Passe en mode paramètre/sauvegarde		Press this key in parameter area to enter parameter value area. Also act as the parameter value saving key.

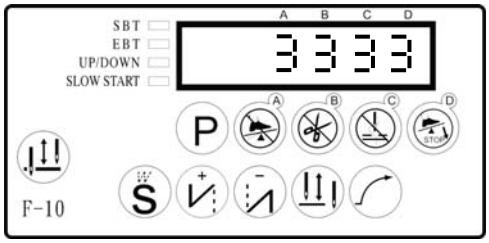
Note：Le réglage des points des sections A、B、C、D correspond à l'alphabet .
A=10、B=11、C=12、D=13、E=14、F=15 points

6. Ajustement de Paramètre

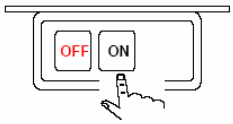
(1). Comment arriver au niveau【Normal Mode】:

Simplement démarrer pour parvenir au【Normal Mode】

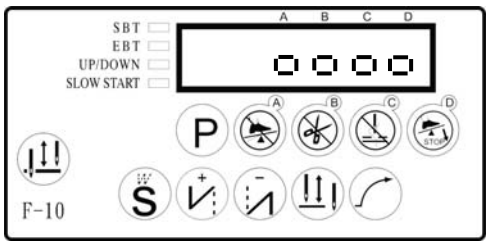
Affichage pour
Machine point noué

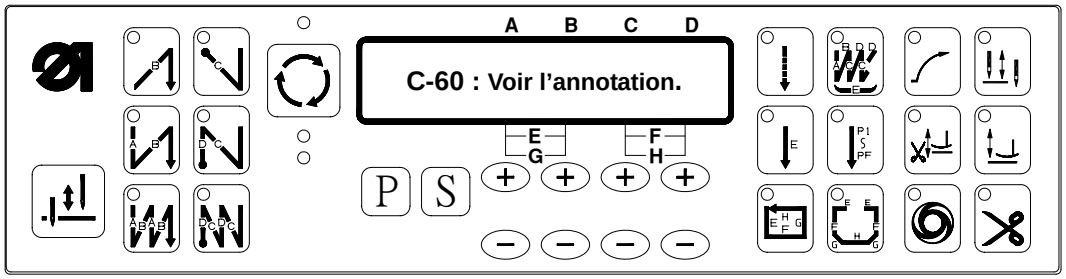


DÉMARRE



Affichage pour Machine couplage / ou
quand le paramètre【134.KLK】= ON





(2). Comment arriver au niveau【Paramètre Mode】:

Mode Paramétrage		Opération	1er Affichage	Echelle pour paramètre
Niveau **1**	Mode Paramétrage **A**	En【Normal Mode】 Presser (P)	001. H	Paramètre ＃1 ~ 46
Niveau **2**	Mode Paramétrage **B**	(P) + **DÉMARRER**	047.nAC	Paramètre ＃1 ~ 122
REDÉMARRAGE		+ **DÉMARRER**	rESEt	Retour au paramétrage usine
Remarque		※ Lors de l'utilisation de la boite d'opération C-60, la touche pour chaque mode est la même que ci-dessus.		

(3). Comment entrer la【Paramètre Valeur】avec le tableau d'opération F-10 :

Confirmer le code de paramétrage que vous voulez ajuster. (voyez la liste de paramètre) et suivre les étapes ci-dessous pour ajuster la valeur de paramétrage.

Étape 1 : Entrer l'un des【Paramétre Mode **A** ou **B**】.

Étape 2 : Presser (+) ou (−) pour sélectionner le chiffre de paramétrage cible.

Étape 3 : Presser (S) pour entrer la valeur de paramétrage.

Étape 4 : Presser **A** **B** **C** **D** pour ajuster la valeur.

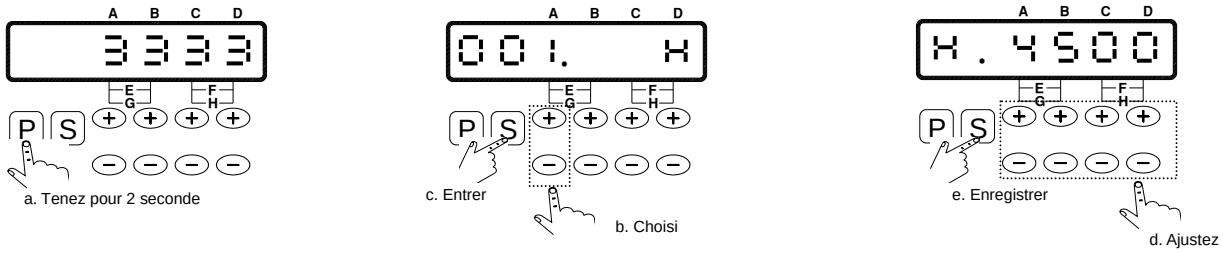
Étape 5 : Presser (S) pour enregistrer la valeur et retourner au【Normal Mode】automatiquement.

(4). Comment entrer la【Paramètre Valeur】avec le tableau d'opération C-60 :

a. Entrer l'un des 【Paramétre Mode **A** ou **B**】.

b. Utilisez la touche ⊕ ou ⊖ pour sélectionner le chiffre de paramétrage cible.
c. Presser [S] pour entrer la valeur de paramétrage

d. Utilisez la touche ⊕ ⊖ sous la zone A、B、C、D pour entrer la valeur.
e. Appuyez sur la touche [S] pour enregistrer la valeur.



Attention：

1. Lorsque le moteur fonctionne, la zone de paramétrage est fermée à clef et interdite d'accès. Les paramètres peuvent seulement être ajustés à l'arrêt du moteur.
2. Tout réglage incorrect d'un paramètre peut entraîner un fonctionnement anormal de la machine à coudre et l'endommager. Vous devez complètement comprendre les fonctions d'usage et les effets de réglage pour opérer les ajustements. N'essayez pas d'ajuster les paramètres à l'aveuglette.

(5). Entrée de la Valeur pour les touches A、B、C、D【Paramètre Valeur】 :

TOUCH / TERME / ECHELLE	A	B	C	D
EN TERMES DE VITESSE	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
EN TERME D'ANGLE	--------	100 °	10 °	1 °
EN TERMES DE TEMPS	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
EN TERMES DE FONCTION				FONCTION INVERSION

※ 1. A part la sélection de fonction, chaque pression de touche commencera à changer la valeur de 0 à 9 .

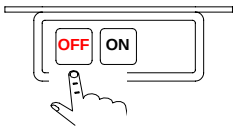
2. Si utilisée avec F-10, lorsque【 134. KLK 】est réglé sur『 ON 』, elle opère comme une touche de fonction spéciale 『 ON / OFF 』. Voir chapitre 5 (Page.10)pour de details.

Remarque ： Après le changement de valeur, presser la touche (S) pour enregistrer la valeur, sinon elle sera perdue à l'arrêt de la machine.

7. Comment Utiliser la Fonction de Réinitialisation

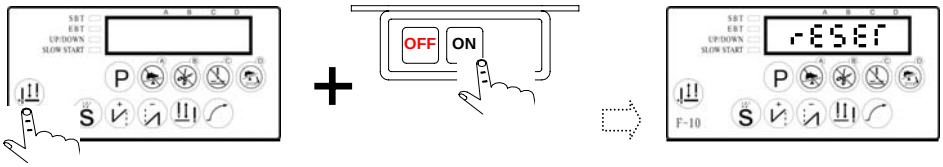
1. Avant la réinitialisation【Reset】, veuillez confirmer le code actuel de la machine et tout réglage spécifique pour le paramétrage. Une fois la machine réinitialisée, tout les réglages seront remis au paramétrage usine.
2. Après la réinitialisation【Reset】, si le code de la machine ne correspond pas à la tête de la machine, la tête de la machine risque d'être endommagée ou la machine risque de ne pas marcher normalement.

a. Débranchez d'abord la machine.

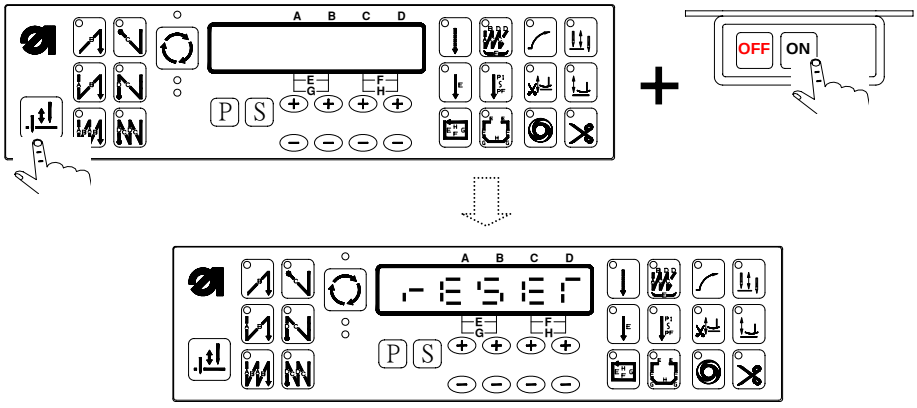


b. Maintenez appuyées la touche pour F-10 ou la touche pour C-60 et allumez la machine. Le LCD va afficher【RESET】et va clignoter deux fois.

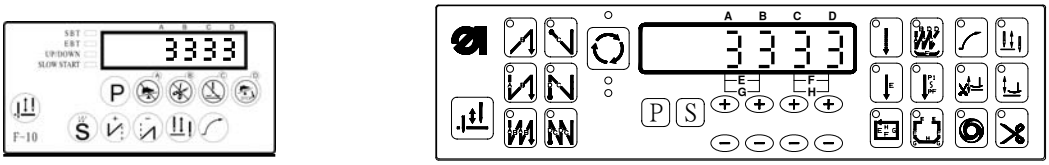
F-10



C-60



c. Le clignotement signifie que les données ont été réinitialisées【Reset】et le LCD va revenir en mode normal【Normal Mode】.



8. Dépannage de Base

(1). Codes d'Erreur et Mesure :

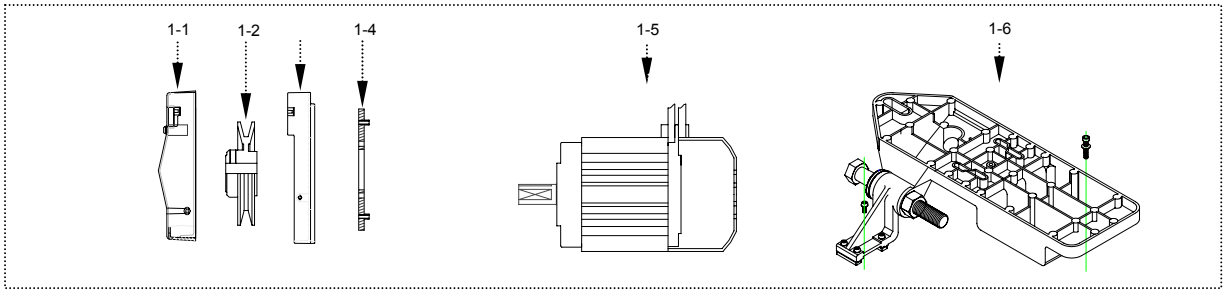
Code d'Erreur	Cause du Problème	Statut et Mesure
ER0. 1	1. Module de tension a détecté une erreur. 2. Anormalité de courant ou de voltage.	Le Moteur va être coupé. Merci de vérifier le module de tension. Merci de vérifier la planche d'électricité du circuit électrique.
ER0. 2	Défaut de fonctionnement E^2PROM (IC3) r/w.	Le Moteur va être coupé. Replacer l'unité de mémoire IC3.
ER0. 4	1. Détection de tension trop forte à la mise sous tension 2. Connexion à un voltage incorrect ou courant trop forte. 3. Fusible F1 grillé	Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier l'alimentation électrique (trop élevé) **∗Si la boîte de contrôle est de AC 220V systèm, n'utiliser pas AC 380V, sinon le LED affichera ER0. 4 apès 2 secondes d'aliminter power ON. S'il continue à fournir 380V, les condensateurs d'electrolytic (C4,C5) de planche d'électricité éclatent à ouvrir par-dessus une période de temps et causer les fusibles (F1,F2) d'EMI planche ouvrir le circuit** Vérifier planche d'électricité. Vérifier le fusible F1.
ER0. 5	1. Détection de tension trop faible à la mise sous tension 2. Connexion à un voltage incorrect ou courant trop faible	Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier l'alimentation électrique (trop faible) Vérifier planche d'électricité.
ER0. 7	1. Mauvais branchement sur le connecteur moteur 2. Signal d'erreur du synchronisateur 3. Machine bloqué, ou objet bloquant la poulie moteur 4. Matière à coudre trop épaisse	Le moteur et la machine doivent être arrêtés Vérifier le moteur et les connections du moteur Vérifier le synchronisateur et le signal Vérifier la machine et la poulie moteur, ou marche dure de la machine
ER0. 8	Mauvaise liaison du la panneau d'opération avec l'interface CPU	Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier le la panneau d'opération

Code d'Erreur	Cause du Problème	Statut et Mesure
ER0. 9	1. Electro-aimant de machine défectueux 2. Transistor de sortie de la platine défectueux	Le moteur peut encore tourner, mais tous les signaux de sortie et fonctions de coutures automatiques du panel de contrôle sont invalidés. Vérifier les électros de la machine, ou la valeur de résistance est inférieure à 2 Ω. Vérifier les transistors de sortie en relations avec les électros
ER0. 11	Si le paramètre [121.ANU] est sur ON, et que l'aiguille ne va pas en position haute à la mise sous tension	Le moteur et la machine doivent être arrêtés. Vérifier le signal de position haute du synchronisateur Vérifier le circuit du synchronisateur Vérifier la tête de machine pur voir si un objet bloque la poulie moteur, ou marche dure de la machine.
ER0. 12	Mise sous tension , sans signal de synchronisateur ou non connecté	Démarrage automatique en mode moteur à embrayage S'il vous plait vérifier le synchronisateur. (Vérifier également le branchement et le modèle)
ER0. 14	Utilisation du signal PSU sans matériel à coudre quand【106. PSN】= OFF	Arrêt du moteur. Merci de vérifier la circuit du capteur「PSU」et son signal.
ER0. 15	Utilisation du signal PSD sans matériel à coudre quand【106. PSN】= OFF	Arrêt du moteur. Merci de vérifier la circuit du capteur「PSD」et son signal.
ER0. 16	1. Le commutateur de sécurité est soit défectueux soit la connexion est mauvaise. 2. Le réglage du paramètre【075. SFM】ne correspond pas au modèle de la tête de la machine.	Arrêt du moteur.. Merci de vérifier le commutateur de sécurité. Merci de vérifier le réglage du paramètre【075. SFM】, s'assurer qu'il correspond bien au commutateur de la tête de la machine.
ER0. 51	1. Le Moteur surcharge pour plus de 20 secondes pendant une couture. 2. La bobine du Moteur est défectueuse. 3. La tête de la Machine est trop brute pour tourner sans à-coup.	Arrêt du moteur. Merci de vérifier si la tête de la machine est trop lourde pour coudre. Merci de vérifier si le matériel à coudre est trop épais pour coudre. Merci de vérifier les bobines du moteur sont défectueuses. Merci de vérifier la tête de la machine est trop brute pour tourner sans à-coup.

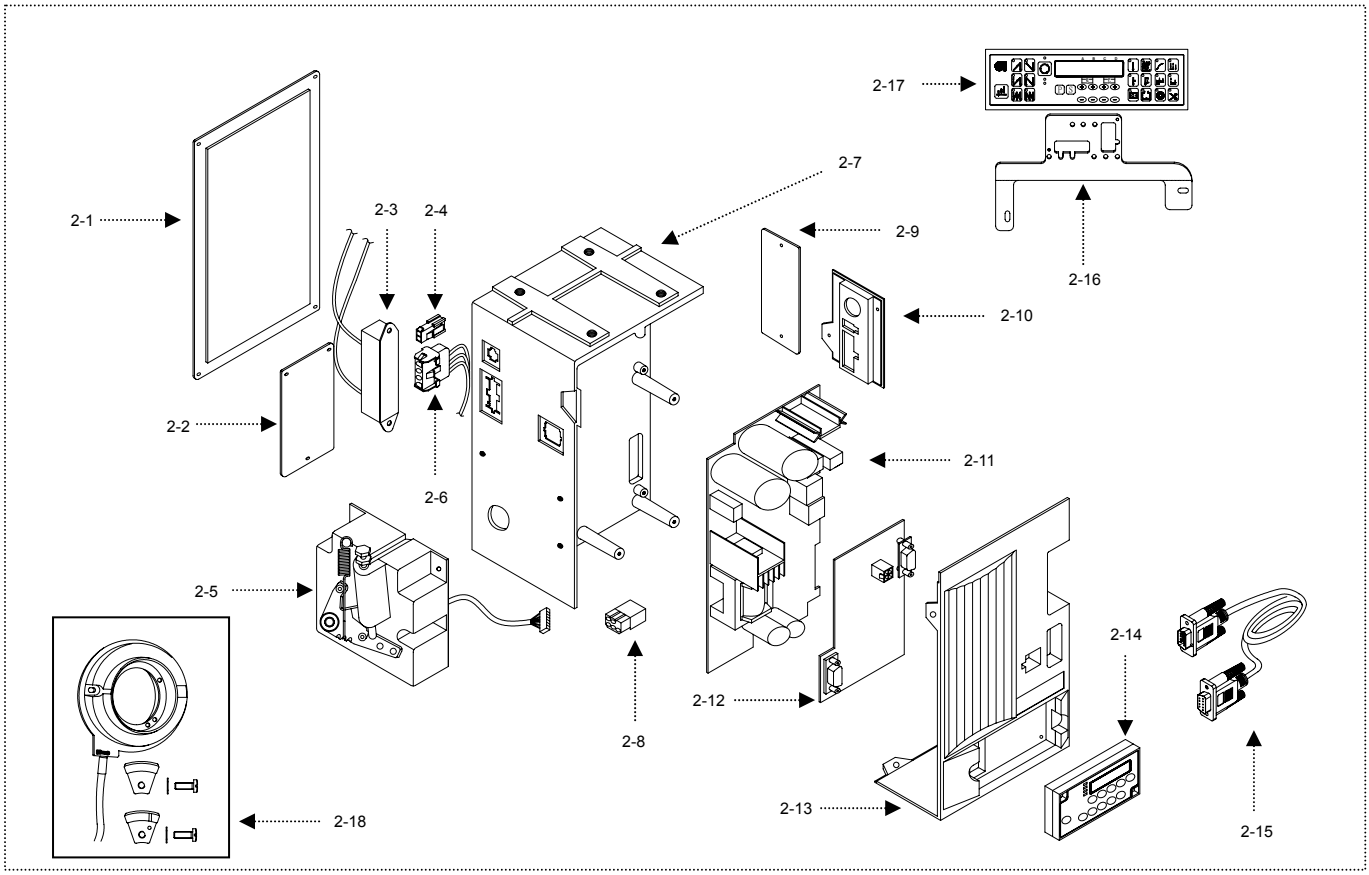
Alphabet Numérique	Alphabet Anglais	Cause du Problème	Statut et Mesure
PoWoFF	POWER OFF	1. Tension AC coupée ou mauvaise connexion. 2. La carte principale OI 1 détecte une faute de circuit.	Le Moteur s'arrête Merci de vérifier la tension AC et la connexion. Merci de vérifier le circuit de la carte principale OI .
EnSroP	EM STOP	Un signal d'arrêt d'urgence est activé quand le Paramètre【149. IND】= ES.	Le Moteur s'arrête brusquement. Seul le redémarrage peut fonctionner normalement

(2). HVP-20 Liste de composants :

1. Eléments du Moteur :



2. Eléments de la boîte de Contrôle :



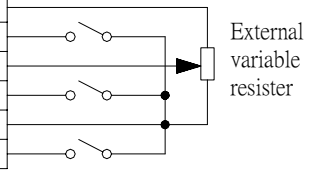
NO.	Ordre Code	Parts Nom	Description
1	2VP3432209AXL	Moteur avec la parenthèse	VP-50AB007-CE
			9800 170028
1-1	315BGV150	Dessus couverture courroie	Pour V-Belt Type
1-2	2VP2PY4041D	Poulie (65 mm)	(14 ∮ hole)
	2VP2PY4061D	Poulie (75 mm)	(14 ∮ hole)
	2VP2PY4081D	Poulie (85 mm)	(14 ∮ hole)
1-3	315BGV140	Base couverture courroie	Pour V-Belt Type
1-4	313BGE030	Parenthèse de couverture courroie	Pour V-Belt Type
1-5	2VPFRR432X8	Moteur	500W
1-6	2VPBTV030	Parenthèse de moteur	Pour sous la table
2	2VP2040025201	Boîte de contrôle	9800 370002
2-1	313MPB190	Couverture arrière	Pour HVP-20
2-2	2VPPCB380	Carte d'Alimentation de l' EMI	Pour HVP-20
2-3	2VP20104202	Résistance de Ciment	220Ω 30W
2-4	32QRCH270	2P Connecteur	5559-02P

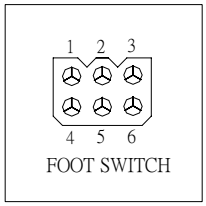
NO.	Ordre Code	Parts Nom	Description
2-5	2VP20106003	Unité de Contrôle de la Vitesse	9800 370003
2-6	2VPPPW0220	cable électrique	Pour HVP-20
2-7	2VPMPB207	Carter de Boîte de contrôle	Pour HVP-20
2-8	32QRCH080	6P Connecteur	Pour HVP-20
2-9	32ZVPB700	Connecteur panneau	Pour HVP-20-4-25
2-10	315MPB600	Connecteur panneau (A)	Pour HVP-20-4-25
2-11	2VP20103209	électrique carte	Pour 1 ∮ 200-240V 15A
2-12	2VP20402001	Principale carte	Pour HVP-20-4-25
2-13	315MPB580	Avant couverture	Pour HVP-20
2-14	2VPOPBF01005	Boîte d'Opération F-10	9800 360102
2-15	322PWG340	F-10 EXT. cable	1 m.
2-16	2VPOPBPT0P	Parenthèse de Boîte d'Opération	D type
2-17	2VPOPBC06008	Boîte d'Opération C-60	9800 360103
2-18	2VP11800025	synchronisateur	800-2H / 9800 367102

9. HVP-20-4-25 Dessin des Connections

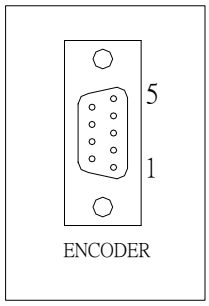
Contact pédale

FOOT SWITCH	
1	+12V
2	START
3	VC
4	KNEE SW.
5	0V
6	TRIMMER





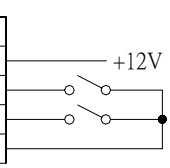
Encodeur



ENCODER	
1	+5V
2	UP
3	DOWN
4	A PHASE
5	B PHASE
6	R
7	S
8	T
9	0V

Contact de sécurite

SAFETY SW.		
1	+12V	+12V
2	INL	SAFETY SW.
3	INB	PSD
4	0V	0V



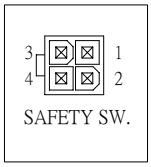
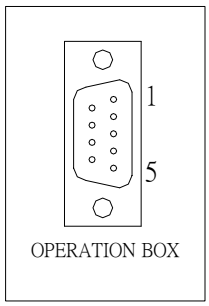


Tableau de commande



OPERATION BOX	
1	+12V
2	CKU
3	T1out
4	R1in
5	---
6	U SW.
7	---
8	---
9	0V

Synchronisateur

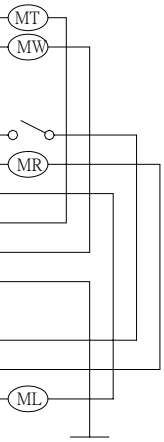
SYNCHRONIZER	
1	DOWN
2	NO SYNC.
3	0V
4	0V
5	+5V
6	UP
7	---

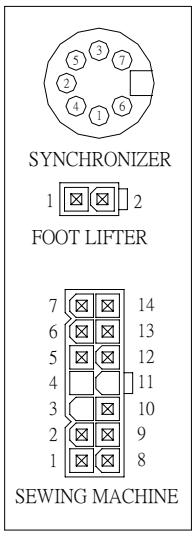
Relevage pied

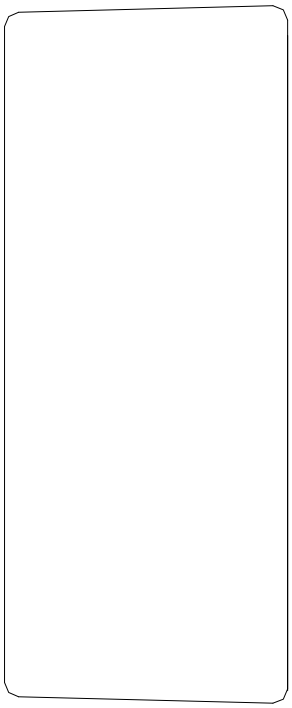
FOOT LIFTER		
1	OF	A.F.L. SOL.
2	+24V	+24V(SWITCHING)

Machine à coudre

SEWING MACHINE		
1	OA	TRIMMER SOL.
2	OB	WIPER SOL.
3		---
4		---
5	INE	REV. SW.
6	OC	REV. SOL.
7	+24V	+24V
8	+24V	+24V
9	+24V	+24V
10	EARTH	EARTH
11		---
12	0V	0V
13	+24V	+24V(SWITCHING)
14	OD	TENSION







HVP-20 Paramètres List pour DA-251 (MAC. 35)

TOUCHE	Code Paramètres		Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
POWER .. ON	1	H	Vitesse de couture maximale	50 - 9999 spm	4000	Ajustement de la vitesse maximale
	2	SLM	Mode d'opération du démarrage lent	T/A	T	Le mode d'opération de démarrage lent est sélectionné. Ceci est valide lorsque la touche du tableau de bord [SL] est allumée en mode normal. T : L'opération de démarrage lent va commence lors de la mise sous tension ou lorsque le premier orteil descend après le réglage du fil, ou quand le signal du premier fonctionnement extérieur (S0,S1) est allumé. A : L'opération de démarrage lent va commencer lorsque l'orteil descend la pédale ou lorsque le signal de fonctionnement extérieur (S0,S1) est allumé.
	3	CNR	Sélection du compteur de ratio	1 - 100	1	Régler le multiple à la valeur de [042. CUD] Connection : [042. CUD] , [159. O4] , [097. TK3]
	4	N	Démarrer la vitesse du filage arrière	50 - 8000 spm	1900	Commencer à ajuster la vitesse de filage arrière
	5	V	Arrêter la vitesse de filage arrière	50 - 8000 spm	1900	Terminer à ajuster la vitesse de filage arrière
	6	B	Vitesse de filage arrière	50 - 8000 spm	1800	Ajustement de la vitesse de filage arrière
	7	S	Vitesse de démarrage lente	50 - 2000 spm	400	Lent démarrage des ajustements de vitesse
	8	SLS	Nombre de points pour le démarrage lent	0 - 99 points	2	Lent démarrage des réglages de point
	9	A	Vitesse automatique de couture en points constants	50 - 8000 spm	4000	Seulement valide en mode automatique de couture ou signal "d'un trait" (SH) actif / modèle automatique
	10	ACD	Couture automatique Fin de filage arrière	ON/OFF	ON	Seulement à la dernière couture du modèle ON : Valide. OFF : Invalide.
	11	RVM	Sélection du mode de filage arrière	J/B	J	J = mode JUK, B = mode BROTHER. J : Actif lorsque le moteur s'arrête ou fonctionne. B : Actif seulement quand le moteur fonctionne.
	12	SMS	Sélection du mode de démarrage du filage arrière	A/M/SU/SD	A	Commencer la sélection du mode filage arrière. A : Coudre "d'un trait" M : Contrôle pédale et le moteur peut s'arrêter en milieu de couture. SU : Couture "d'un seul trait" mais le moteur est arrêté en position aiguille haute par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage. SD : Couture "d'un seul trait" mais le moteur est arrêté en position aiguille basse par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage.
	13	TYS	Sélection du mode de fin du démarrage du filage arrière	CON/STP/TRM	CON	A la fin de du démarrage de la sélection du mode filage arrière. CON : A la fin du filage arrière, la machine continue à coudre si la pédale est pressée ou le signal START est actif (opération debout) STP : A la fin du démarrage du filage arrière, la machine s'arrête et doit être relancée par la pédale. TRM : Opérer le cycle de réglage une fois que le démarrage de filage arrière est terminé. (Mini filage arrière)
	14	SBT	Démarrer la sélection du filage arrière	ON/OFF	ON	Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté. ON : Opère OFF : N'opère pas
	15	SBA	Arrangement des points A en Démarrage filage arrière	0 - 15 points	3	Démarrage du réglage de points arrière, [014. SBT] = ON valide
	16	SBB	Arrangement des points B en Démarrage filage arrière		3	
	17	SBN	Réglage des tours en Démarrage filage arrière	0 - 4 fois	2	Régler les temps de scellage au démarrage filage arrière, [014. SBT] = ON valide
	18	BT1	Equilibre des points en Démarrage filage arrière 1	0 - F	4	BT1=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage inversé; 9-F : Augmente les points en scellage avancé
	19	BT2	Equilibre des points en Démarrage filage arrière 2		3	BT2=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage avancé; 9-F : Augmente les points en scellage inversé
	20	SME	Sélection du mode pour terminer le filage arrière	A/SU/SD	A	Terminer la sélection du mode filage arrière. A : Couture "d'un seul trait". SU : Couture "d'un seul trait" mais la machine s'arrête en position haute par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage. SD : Couture "d'un seul trait" mais la machine s'arrête en position basse par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage.
	21	EBT	Fin de la sélection du filage arrière	ON/OFF	ON	Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté. ON : Opère OFF : N'opère pas
	22	EBC	Réglage des points C en Fin de filage arrière	0 - 15 points	3	Démarrage du réglage de points arrières, [021. EBT] = ON valide
	23	EBD	Réglage des points D en Fin de démarrage arrière		3	
	24	EBN	Réglages des courbes en Fin de filage arrière	0 - 4 fois	2	Régler les temps de scellage au démarrage filage arrière, [021. EBT] = ON valide
	25	BT3	Equilibre des points en Fin de filage arrière 3	0 - F	3	BT3=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage inversé; 9-F : Augmente les points en scellage avancé
	26	BT4	Equilibre des points en Fin de filage arrière 4		3	BT4=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage avancé; 9-F : Augmente les points en scellage inversé
	27	CT	Arranger une interruption en Fin de chaque section à la fin du filage arrière.	0 - 990 ms	50	[012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] = SU,SD réglage valide. Synchroniseur d'arrêt en coin, valide seulement au réglage [012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] SU/SD.
	28	SB5	15 points plus Start/End filage arrière	ON/OFF	OFF	15 points supplémentaires sont ajoutés au démarrage et à l'arrêt de la sélection de la fonction de points en filage arrière. ON : valide ; OFF : Invalide.
		AFM	Sélection du mode de levée de pied. (avec F-10)	0/1/2/3	0	0. Contrôlé par la pédale. 1. A l'arrêt du moteur. 2. A l'après réglage. 3. A l'après réglage & à l'arrêt du moteur
	29	SB9	0-99 points plus Start/End filage arrière	0 - 99 points	0	Des points de réglage supplémentaire sont ajoutés au début et à la fin des points de filage arrière.

HVP-20 Paramètres List pour DA-251 (MAC. 35)

TOUCHE	Code Paramètres		Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
POWER .. ON	30	BCC	Ajout d'1 point au segment C en Fin de filage arrière	ON/OFF	ON	Ajout d'1 point au segment C à l'arrêt de la sélection de la fonction de filage arrière. ON : Valide. OFF : Invalide.
	31	SMB	Sélection du mode pour le filage arrière	A/M/SU/SD	A	Sélection du mode de réglage arrière. A : Couture "d'un seul trait". M : Contrôle pédale et le moteur peut s'arrêter en milieu de couture. SU : Couture "d'un seul trait" mais la machine s'arrête en position haute par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage. SD : Couture "d'un seul trait" mais la machine s'arrête en position basse par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage.
	32	BAR	Sélection du filage arrière	ON/OFF	OFF	Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté. ON : Opère OFF : N'opère pas.
	33	BRC	Réglage des points en filage arrière	0 - 99 points	4	Un réglage pour tous les scellages, [032. BAR] = ON valide.
	34	BRN	Réglage des courbes en filage arrière	0 - 15 fois	4	Un réglage pour les temps de scellage du filage arrière, [032. BAR] = ON valide.
	35	BT5	Equilibre des points pour le filage arrière 5	0 - F	4	BT5=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage inversé; 9-F : Augmente les points en scellage avancé
	36	BT6	Equilibre des points pour le filage arrière 6		3	BT6=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage avancé; 9-F : Augmente les points en scellage inversé
	37	SMP	Sélection du mode pour le couture en points constants	A/M	M	Sélection du mode de couture en point constant. A : Couture "d'un seul trait". M : Contrôle pédale et le moteur peut s'arrêter en milieu de couture.
	38	PM	Sélection de la couture en point constant	ON/OFF	OFF	Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté. ON : Opère OFF : N'opère pas.
	39	PS	Réglage des points pour la section 1～4 de la couture en points constants	0 - 250 points	15	Réglage des points de scellage P1-P4. [038. PM] = ON valide.
			Réglage des points pour la section 5～F de la couture en points constants		0	Réglage des points de scellage P5-PF. [038. PM] = ON valide.
	40	WON	Sélection de la fonction de bride de fil / essuyeur	ON/OFF	ON	Sélection de la fonction nettoyeur / bride de fil. ON : Opère OFF : N'opère pas.
	41	TM	Sélection de la fonction d'ornement	ON/OFF	ON	Sélection de la fonction de réglage. ON : Mettre en ligne. OFF : Mettre hors ligne.
	42	CUD	Sélection du mode de comptage (Pour le fil de bobine ou les Pièces à coudre)	NOP/U/D/US/DS/ UT/DT/UTS/DTS	NOP	Sélection du mode fonction comptage. NOP : The comptage est invalide. U : Compter vers le haut par points. Lorsque le comptage est terminé, le compteur sera remis à zéro. U : Compter vers le bas par points. Lorsque le comptage est terminé, le compteur sera remis à zéro. US : Compter vers le haut par points. Lorsque le comptage est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être remis à zéro par le commutateur externe S4 [152.INI] =CRS ou la touche A sur le tableau de bord avant. DS : Compter vers le bas par points. Lorsque le comptage est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être remis à zéro par le commutateur externe S4 [152.INI] =CRS ou la touche A sur le tableau de bord avant. UT : Comptage vers le haut par réglage. Lorsque le comptage est terminé, le compteur sera remis à zéro DT : Comptage vers le bas par réglage. Lorsque le comptage est terminé, le compteur sera remis à zéro UTS : Comptage vers le haut par réglage. Lorsque le comptage est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être remis à zéro par le commutateur externe S4 [152.INI] =CRS ou la touche A sur le tableau de bord avant. DTS : Comptage vers le bas par réglage. Lorsque le comptage est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être remis à zéro par le commutateur externe S4 [152.INI] =CRS ou la touche A sur le tableau de bord avant.
	43	UD	Réglage de la quantité de comptage	1 - 9999	99	Réglage du compte. (Remarque : The nombre réel = la valeur de [003. CNR] X [043. UD] , lorsque [042. CUD] =U,D,US,UD valide seulement.)
	44	PN	Affichage du compteur	0-9999	0	Afficher le comptage en cours de [043. UD]
	45	SP	Affichage de la vitesse de couture	0 - 8000 spm	0	Montre la vitesse de couture en cours.
	46	DIR	Direction de la rotation du moteur	CW/CCW	CW	Ajustements de la direction de la rotation du moteur. (Vue depuis le côté de l'axe du moteur) / Connexion : [119. DD] CCW : compter dans les sens opposé aux aiguilles d'une montre. CW : compter dans le sens des aiguilles d'une montre.

HVP-20 Paramètres List pour DA-251 (MAC. 35)

TOUCHE	Code Paramètres		Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
	47	MAC	Code Machine	0~92	35	Changement de code machine.
P	48	N12	Sélection du mode de positionnement （ON=UP SEULEMENT, OFF=UP/DOWN）.	ON/OFF	OFF	Sélection du mode de positionnement. ON : Une position UP seulement. OFF : Deux positions Up / DOWN.
＋	49	SPD	Dimension de la poulie de la Machine	1 - 250 mm	75	Régler la poulie de la machine lorsque [051. PL] = ON valide
P	50	MPD	Dimension de la poulie du Moteur.	1 - 250 mm	75	Régler la taille de la poulie du moteur lorsque [051. PL] = ON valide
O	51	PL	Ajustement du mode de ratio de la poulie du moteur	ON/OFF	OFF	Sélection du mode de réglage du ratio poulie. ON : Réglage manuel des tailles de poulie par [049. SPD] , [050. MPD] . OFF : Réglage automatique des tailles de poulie par le CPU.
W	52	BT	Temps de freinage du moteur	150 - 500 ms	200	Temps de freinage du moteur. Remarque : Seulement valide losque [054. BK] réglé sur ON.
E	53	POL	Démarrage lent au 1er cycle de mise sous tension ON	ON/OFF	ON	Démarrage lent lors du 1er cycle de sélection de la fonction de mise sous tension ON. ON : Mettre en ligne et la vitesse est réglée par [007. S] . OFF : Mettre hors ligne.
R	54	BK	Frein moteur en arrêt normal	ON/OFF	OFF	Le moteur s'arrête avec la fonction frein. ON : Mettre en ligne. OFF : Mettre hors ligne.
..	55	SRM	Le moteur retourne en sélection de début démarrage	ON/OFF	OFF	Valide seulement lorsque l'aiguille s'arrête en position haute. ON : Mettre en ligne. Lorsque l'aiguille est arrêtée en position haute, la 1ère couture sera opérée en angle inversé qui est réglé par [056.SRA] . OFF : Mettre hors ligne. Exception : Si [147. INA] = BCR, un commutateur externe peut être utilisé comme une sélection de ON / OFF de cette fonction.
ON	56	SRA	Régler les angles de [055. SRM]	1 - 360 degrés	60	Valide seulement lorsque [055. SRM] = ON.
	57	TRU	Le moteur s'arrête en angle inversé après réglage	ON/OFF	OFF	ON : Mettre en ligne. OFF : Mettre hors ligne.
	58	TR8	Régler les angles de [057. TRU]	1 - 360 degrés	40	Valide seulement [057. TRU] = ON
	59	M	Vitesse moyenne	low - 8000 spm	800	Ajustement de vitesse moyenne
	60	L	Vitesse basse	50 - 500 spm	200	Ajustement de vitesse lente
	61	T	Vitesse de réglage de fil	50 - 500 spm	200	Ajustement de vitesse de réglage de fil
	62	HPM	Mode pour levée de pied changement de vitesse de l'alimentation de la machine en combinaison spéciale.	ALT/MON	MON	Seulement pour les machines qui ont la fonction HP. Mode [ALT] : Presser pour que le *coup de levée* change à chaque fois que le commutateur HP est pressé. [MON] mode : Presser pour que le *coup de levée* soit maintenu par la pression maintenu du commutateur HP.
	63	FTP	Sélection du type de solénoïde de levée de pied	M/A	M	M : Type magnétique. A : Type air. Remarque : Lorsque réglé en type A, les réglages [064. FO] et [065. FC] seront invalides.
	64	FO	Réglage temps plein pour la solénoïde de levée de pied	0 - 990 ms	250	Valide seulement lorsque [063. FTP] est réglé en mode 「M」. Pour l'ajustement de la torsion générant la solénoïde.
	65	FC	Presseur du rendement de levée de pied hachage du temps d'utilisation	10 - 90 %	35	Seulement valide lorsque [063. FTP] est réglé sur le mode「M」. Pour l'ajustement de la tension de changement de la solénoïde. Remarque : Un mauvais ajustement rendra impossible la levée ou la sur-chauffe de la solénoïde.
	66	FD	Réglage du temps de décalage après la levée du pied	0 - 990 ms	0	Si le leveur de pied est installé, régler sur 100 ms min. pour s'assurer que le presseur de pied descend en premier.
	67	FPM	Protection pour la solénoïde de levée de pied.	ON/OFF	ON	Sélection de la protection de la solénoïde. ON : Le délai d'activation de la solénoïde de levée du pied sera contrôlé par [068. FP] . OFF : La solénoïde de levée du pied sera toujours active sauf si la pédale est repliée.
	68	FP	Réglage de la limite de temps de travail pour le poussoir de pied	(0-9990) x 0.01s	3000	Réglage du délai d'activation de la solénoïde de levée du pied. Valide seulement lorsque [067. FPM] = ON.
	69	HD	Ajustement de la sensibilité pour la pédale de demi talon	0 - 990	100	Utiliser ce réglage en tant que temps de délai PF en pédale mi-talonnage. Si le leveur de pied est installé, entrer 100 ms min. 1. Si le temps entré est trop court, cela entrainera le démarrage de PF avant le réglage de la pédale à talon plein. 2. Si le temps entré est trop long, cela entrainera le démarrage trop lent ou retardé de PF de la pédale à mi talon.
	70	HHC	Annuler le presseur de levée de pied au niveau de la pédale de demi talon	ON/OFF	OFF	ON : Pas de levée de pied à mi-talonnage. (mais le talonnage complet peut activer le leveur de pied) OFF : Opère la levée de pied à mi-talonnage. Remarque : Lorsque [134. KLK] = ON pour la machine de point de couplage, cette fonction peut être contrôlée par la touche A sur le tableau de bord de la boîte de contrôle.
	71	FL	Annuler la levée de pied à la pédale à talon complet	ON/OFF	OFF	ON : Pas de levée de pied au niveau de la pédale de talonnage. OFF : Levée de pied au niveau de la pédale de talonnage.
	72	FHC	Annuler le réglage de la pédale à talon complet	ON/OFF	OFF	ON : Pas de fonction à la pédale de talonnage. (la levée de pied et la fonction de besoin sont aussi invalides) OFF : Réglage possible au niveau de la pédale de talonnage.
	73	NTC	Réglage de fil activé à la pédale neutre	ON/OFF	OFF	Lorsque la pédale retourne en position initiale, le réglage fonctionne automatiquement. ON : Mettre en ligne. Seulement valide lorsque [072. FHC] = OFF OFF : Mettre hors ligne.

HVP-20 Paramètres List pour DA-251 (MAC. 35)

TOUCHE	Code Paramètres		Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
P + POWER .. ON	74	FRV	Converture pour le rendement de signal de levée de pied	ON/OFF	OFF	Le signal de rendement de levée de pied est converti. ON : Le leveur de pied monte lors de la couture. OFF : Fonction invalide.
	75	SFM	Mode de protection de l'interrupteur de sécurité	NC/NO	NO	Protection du dispositif de réglage pour couvrir la machine à points. NC : Fermeture normale. Lorsque le signal est ouvert, le moteur s'arrête immédiatement et le symbole de rotation va s'arrêter. NO : Ouverture normale. Lorsque le signal est éteint, le moteur s'arrête immédiatement et le symbole de rotation va disparaître.
	76	TCL	Annuler le réglage de fil	ON/OFF	OFF	Avec l'entrée de signal déclenché TCL, le réglage talonnage suivant sera annulé en tant que talonnage plein de la pédale. ON : Valide. OFF : Invalide.
	77	ILC	Annuler la synchronisation de couplage au niveau de la pédale à talon plein	ON/OFF	OFF	Annulation de la synchronisation de couplage pour redémarrage rapide. Pour les machines sans dispositif de réglage seulement. ON : Valide. OFF : Invalide.
	78	TRM	Mode de fonctionnement du moteur en séquence de réglage	LK/RK/KA/KB/KC	LK	Mode de fonctionnement du moteur en sélection de séquence de réglage. LK : Pour les machines point noué, le réglage de l'aiguille se fait de bas en haut. RK : Pour machines point de chaine. KA : Pour les machines point de couverture avec sous réglage seulement. KB : Pour les machines speciale couverture point avec réglage supérieur . KC : Valide seulement lorsque [079. LTM] =TK et [081. TS] ＞0, sinon la fonction est la même qu'en mode LK.
	79	LTM	Sélection du mode en séquence réglage. Pour le signal de rendement TM.	T1/T2/T3/T4/TK/TS/T7	TS	Référence: Tableau de synchronisation de HVP-70. T1 : En position basse [081. TS] retard au niveau des angles, en position haute [083. T2] pause retardée. T2 : En position basse [081. TS] retard au niveau des angles, [084. TE] non prise en compte des angles prolongée. T3 : En position basse [081. TS] retard au niveau des angles, [083. T2] pause prolongée. T4 : En position basse [082. T1] temps de retard, [083. T2] pause prolongée. TK : En position haute [082. T1] temps de retard, [083. T2] pause prolongée. TS : En position basse toujours branchée, en position haute [082. T1] temps de retard, [083. T2] pause prolongée. T7 : En position basse [081. TS] retard au niveau des angles, en position haute débranchée, et [082. T1] temps de retard, [083. T2] pause prolongée.
	80	LLM	Sélection de mode en séquence de distension. Pour le signal de rendement ML	L1/L2/L3/L4/LK/LS/L7	LS	Tableau de synchronisation comme référence de HVP-70. L1 : En position basse [085. LS] retard au niveau des angles, en position haute [087. L2] pause prolongée. L2 : En position basse [085. LS] retard au niveau des angles, [088. LE] non prise en compte des angles prolongée. L3 : En position basse [085. LS] retard au niveau des angles, [087. L2] pause prolongée. L4 : En position basse [086. L1] temps de retard, [087. L2] pause prolongée. LK : En position haute [086. L1] temps de retard, [087. L2] pause prolongée. LS : En position basse toujours branchée, en position haute [086. L1] retard de temps, [087. L2] pause prolongée. L7 : En position basse [085. LS] retard au niveau des angles, en position haute débranchée, [086. L1] temps de retard, [087. L2] pause prolongée.
	81	TS	Angles retardés avant le début du réglage	0 - 360 degrés	0	Valide pour [079. LTM] = T1/T2/T3/T7 .
	82	T1	Synchronisation retardée avant le début du réglage	0 - 990 ms	0	Valide pour [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.
	83	T2	Temps de réglage	0 - 990 ms	20	Valide pour [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
	84	TE	Fixer les angles de réglage	0 - 360 degrés	0	Valide pour [079. LTM] = T2 .
	85	LS	Angles retardés avant l'engagement de la distension	0 - 360 degrés	0	Valide pour [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .
	86	L1	Synchronisation retardée avant l'engagement de la distension	0 - 990 ms	0	Valide pour [080. LLM] = L4/LK/LS/L7.
	87	L2	Synchronisation prolongée au-delà de l'arrêt haut pour la distension	0 - 1500 ms	30	Valide pour [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
	88	LE	Réglage des angles de distension	0 - 360 degrés	0	Valide pour [080. LLM] = L2 valide.
	89	D1	Synchronisation retardée avant le réglage engagé en arrêt bas	0 - 990 ms	30	Seulement valide pour [078. TRM] réglé en mode 「 KB 」. Sortie du signal de l'essuyeur MW. Cf tableau de synchronisation KB.
	90	D2	Réglage de la synchronisation du réglage en arrêt bas	0 - 2500 ms	90	
	91	D3	Rappel de la synchronisation du réglage en arrêt bas	0 - 990 ms	120	
	92	W1	Synchronisation retardée avant l'engagement de l'essuyeur	0 - 980 ms	0	Réglage du temps actif entre la mise en position haute de l'aiguille et l'activation de l'essuyeur.
	93	W2	Réglage du temps d'essuyage	0 - 9990 ms	40	Réglage de la synchronisation active de l'essuyeur
	94	WF	Synchronisation retardée avant l'engagement du leveur de pied	0 - 990 ms	50	Réglage du synchroniseur entre l'activation de l'essuyeur et l'activation du presseur de pied.
	95	CSF	Sélection de la fonction de point condensé	ON/OFF	OFF	Fonction de point condensé par le synchroniseur [027. CT] pour l'aiguille en position haute & l'arrêt moteur. ON : Démarrage. Remarque : [021. EBT] =ON, [022. EBC] =8, [023. EBD] =3 et [024. EBN] =2 et [027. CT] =100 doit être ajusté. OFF : Arrêt.
	96	WN3	Réglage du compte de points retardé par le coupeur WEDA	0 - 99 points	10	Réglage du compte de points retardé par le coupeur WEDA
			Réglage des points en couture en points condensés		8	Valide seulement lorsque le [095. CSF] = ON.
	97	TK3	Coureur de ruban adhésif sur synchroniseur	0 - 2500 ms	10	Coupeur de ruban adhésif sur réglage synchronisateur x10 = 100 ms.
			La valeur de préaction de l'alarme du compteur de bobine.	0 - 250 points		Lorsque【042.CUD】= US,DS la valeur correspond à la valeur de préaction de l'alarme du compteur de bobine.
			Réglage des points avant l'arrêt au delà des points condensé	0 - 250 points		Valide seulement lorsque le [095. CSF] = ON.

HVP-20 Paramètres List pour DA-251 (MAC. 35)

TOUCHE	Code Paramètres		Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
P + POWER .. ON	98	SLU	Longueur de point pour le filage arrière	ON/OFF	OFF	Les paramètrers associés : [247. SLE]=ON , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1 ON : Longueur normale de point. OFF : Longueur longue de point.
	99	SEN	Sélection de la fonction du capteur de bord	ON/OFF	OFF	Sélection de la fonction du capteur de bord. ON : Lancer. OFF : Arrêter.
	100	SRS	Vérification 1 du signal du capteur de bord	0 - 99 points	1	Seulement valide lorsque [099. SEN] réglé sur ON. Pour éviter toute interférence photo. Unité contrôlée par [098. MST]
	101	CMS	Vérification 2 du signal du capteur de bord	0 - 99 points	3	Seulement valide lorsque [099. SEN] réglé sur ON. Pour éviter toute interférence photo. Unité contrôlée par [098. MST]
	102	SE	Réglage des points du captage de bord à l'arrêt	1 - 999 points	6	Réglage par points s'arrêtera, quand le signal de bord est détecté. Seulement valide quand [099. SEN] réglé sur ON
	103	SET	Mode de réglage à l'arrêt sensoriel	ON/OFF	OFF	Quabd le signal de bord est détecté. Le moteur opèrera le cycle de réglage automatiquement. ON : Après la fin des points de [102. SE], le réglage s'opère. OFF : Après la fin des points de [102. SE], le réglage ne s'opèrera.
	104	PSU	Points pour l'arrêt d'urgence haut	1 - 99 points	6	Quand le signal [PSU] est détecté, coudre les points ensuite arrêter à la position UP. La vitesse de réglage est réglée par [009. A] .
	105	PSD	Points pour l'arrêt d'urgence bas	1 - 99 points	6	Quand le signal est détecté [PSD], coudre les points ensuite arrêter les points en position DOWN. La vitesse de réglage est réglée par [009. A] .
	106	PSN	Fonction de redémarrage à l'arrêt d'urgence	ON/OFF	ON	Quand la pédale est branchée et le signal détecté, le moteur peut commencer à fonctionner. ON : Lancer. OFF : Arrêter.
	107	S7U	Filage arrière manuel engagé en position aiguille haute	ON/OFF	OFF	Lorsque le moteur fonctionne, pousser manuellement le commutateur arrière, solénoïde inversée engagée sur aiguille en position haute. ON : Valide. OFF : Invalide.
	108	S7D	Filage arrière manuel engagé en position aiguille basse	ON/OFF	ON	Lorsque le moteur est en marche, pousser manuellement le commutateur arrière, solénoïde inversée engagée sur aiguille en position basse. ON : Valide. OFF : Invalide.
	109	ROF	Mode pour désengager le filage arrière	ON/OFF	OFF	Pendant la couture, le rendement inversé sera OFF avec l'aiguille en position UP ou DOWN. ON : En position 『 needle UP 』 . OFF : En position 『 needle DOWN 』 .
	110	TB	Mode pour le filage arrière en cycle de réglage	ON/OFF	OFF	Le réglage et la solénoïde activés simultanément. ON : Valide. OFF : Invalide.
	111	COR	Mode de correction pour le commutateur de touche arrière	1/2	2	Mode de correction du commutateur de touche arrière. Remarque: [010. ACD] = OFF et [011. RVM] = B 1 : Faire une correction en pressant une seule fois le commutateur de touche arrière. 2 : Faire une correction en pressant deux fois le commutateur de touche arrière.
	112	WMD	Fonction essuyeur associée à la pédale à talon plein	W/O/A	W	W : Fonction de nettoyeur régulié (actif 1 fois au retour en talonnage plein après la couture) O : Le nettoyeur opère à chaque retour en talonnage plein (illimité) A : Le nettoyeur opère seulement quand la pédale est maintenue en talonnage plein. Le nettoyeur n'opère plus quand la pédale retourne en position neutre. Remarque : Nettoyeur au temps contrôlé par le [093. W2] .
	113	DEG	Angle d'arrêt de l'aiguille en position DOWN	5 - 180 degrés	12	Ajuster l'aiguille en position d'arrêt basse.
	114	UEG	Angle d'arrêt de l'aiguille en position UP	5 - 180 degrés	12	Ajuster l'aiguille en position d'arrêt haute.
	115	PMD	Condition d'affichage de la mise sous tension	ON/OFF	OFF	Tension en sélection de condition d'affichage. ON : Quand le commutateur de mise sous tension est branché, le tableau de bord garde la condition antérieure. OFF : Quand le commutateur de mise sous tension est branché, le tableau de bord affiche le mode normal.
	116	DRU	Angles inversés haut et bas à travers l'aiguille	1 - 360 degrés	180	Valide seulement lorsque [078. TRM] = mode 『RK』 Le moteur inverse l'aiguille en position basse, et s'arrête au point mort le plus haut de l'aiguille.
	117	ER	Affichage du code d'erreur	10 SET/FIFO	-	Affichage historique de code d'erreur, un total de 10 évènements peuvent être mémorisés.
	118	NOS	Conversion en sélection du moteur d'embrayage	ON/OFF	OFF	ON : Sans le synchroniseur, le moteur fonctionne comme un moteur d'embrayage et s'arrête en position aléatoire. OFF : Avec synchroniseur .
	119	DD	Commande direct ou commande par courroie	ON/OFF	OFF	ON : Commande directe. OFF : Commande par courroie.
	120	FHM	Sélection mode de talonnage plein après mise sous tension ou réglage	FU/NU/NO/NUF/ EFF	FU	FU : Opération régulière -- talonnage plein pour réglage et levée de pied. NU : Talonnage plein pour monter l'aiguille. NO : Fonction de levée de pied indisponible. NUF : Talonnage plein pour lever le pied et monter l'aiguille. EFF : Talonnage plein pour lever le pied et fonctionner à vitesse réduite.
	121	ANU	L'aiguille monte lors de la mise sous tension	ON/OFF	OFF	ON : Aiguille automatiquement UP sous tension. OFF : Fonction invalide.
	122	HL	Limite supérieure ou vitesse maximale	50 - 9999 spm	4500	Le réglage de vitesse maximum du moteur.

Diagramme comparatif de l’affichage 7-segments des caractères

Chiffres arabes

Chiffres	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Affichage										

Alphabet anglais

Alphabet	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Affichage										
Alphabet	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Affichage										
Alphabet	U	V	W	X	Y	Z				
Affichage										